



Giunta Regionale della Campania

Decreto

Dipartimento:

GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA

N°	Del	Dipart.	Direzione G.	Unità O.D.
151	14/10/2022	50	17	7

Oggetto:

Ditta GATE SRL con impianto ubicato nel Comune di Sparanise (CE) alla via Appia km 187 zona ASI - attività IPPC 5.3a e 5.5 - Riesame con valenza di rinnovo Autorizzazione Integrata Ambientale

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 : A25BD98654D665D0F047C2624AED06500C280764

Allegato nr. 1 : 5ECE522AE8296D1044699A4AB5FA8856FEFEFE7

Allegato nr. 2 : 798B8063BF31159AA7A30BB16A227F7F97A28A72

Frontespizio Allegato : F6FB161868AD9F5551436B118C502C55AF3C4626



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
151	14/10/2022	17	7

Oggetto:

***Ditta GATE SRL con impianto ubicato nel Comune di Sparanise (CE) alla via Appia km 187
zona ASI - attività' IPPC 5.3a e 5.5 - Riesame con valenza di rinnovo Autorizzazione Integrata
Ambientale***

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

IL DIRIGENTE

PREMESSO:

CHE, con Decreto Dirigenziale (D.D.) n. 12 del 22/02/2018, è stata rilasciata ai sensi del D.Lgs. 152/06 alla ditta GATE S.r.l., con sede legale in Fisciano (SA) alla via Le Selve n. 73, per l'impianto ubicato nel Comune di Sparanise (CE) alla via Appia km. 187 zona ASI, l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), per l'attività IPPC 5.3a e 5.5;

CHE il Gestore dell'impianto è il sig. Carmine Carbone

CHE GATE Srl, ha presentato istanza di Riesame con valenza di rinnovo acquisita al prot. reg. n. 91702 del 18/02/2022, e successiva integrazione acquisita a protocollo regionale n. 200686 del 13/04/2022;

CHE GATE Srl ha allegato dichiarazione asseverata del calcolo analitico delle spese istruttorie, conforme a quanto disposto dall'art. 2, del D.M. 24.04.2008, e distinta del versamento effettuato pari ad € 7650,00.

CHE l'Università della Campania "Luigi Vanvitelli", ai sensi della convenzione stipulata con Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali, fornisce assistenza tecnica a questa UOD nelle istruttorie delle pratiche di AIA.

CHE questa UOD, con nota prot. reg. n. 215470 del 22/04/2022, ha comunicato l'avvio del procedimento, in conformità dell'art. 29-quater, comma 4, D.Lgs 152/06 e s.m.i., nei 30 gg. dalla data di pubblicazione dell'avviso, al riguardo non sono pervenute osservazioni scritte da parte di Enti e/o Associazioni.

PRESO ATTO

CHE con nota prot. reg. n. 259202 del 23/05/2022 è stata convocata la prima conferenza di servizi per il giorno 21/06/2022,

CHE L'Ente Idrico Campano con nota prot. reg. n. 260389 del 18/05/2022 non avendo competenza in merito al procedimento in oggetto, risultando assenti scarichi industriali in pubblica fognatura, ai sensi dell'art. 2 della legge n. 241/90 ha comunicato la conclusione del procedimento e l'archiviazione dell'istanza

CHE nel corso della prima seduta, il Presidente precisa che, non essendoci modifiche sostanziali rispetto all'attività già oggetto di AIA, il progetto non è soggetto a VIA né a valutazione di assoggettabilità a VIA. A seguire invita i partecipanti ad intervenire

CHE nella seduta di CdS del 21/06/2022 si procede alla lettura dei pareri pervenuti, che vengono allegati al verbale per formarne parte integrante e sostanziale:

- l'ARPAC – Dipartimento provinciale di Caserta, con nota acquisita al prot. reg. n. 321368 del 21/06/2022, ha trasmesso il parere tecnico n. 24/PL/22 nel quale "dall'esito dell'istruttoria effettuata dal Nucleo Tecnico di Valutazione in riferimento agli aspetti ambientali emissioni in atmosfera, acque reflue e gestione rifiuti, si rappresenta la necessità di fornire integrazioni in riferimento ai suddetti aspetti"

Il Rappresentante dell'Università della Campania, Prof. ssa Mastellone, nel corso della seduta illustra il rapporto istruttorio, acquisito al prot. reg. n. 317313 del 17/06/2022 ed allegato al verbale per formarne parte integrante e sostanziale, nel quale vengono specificate alcune richieste di integrazioni

Il Rappresentante del Consorzio ASI, ing. Vitelli, per quanto di competenza, segnala che è necessario adeguare la convenzione alle attuali attività svolte in cui è stato aggiunto lo stoccaggio. Si riserva pertanto di esprimere il parere alla regolarizzazione della posizione della ditta.

Il rappresentante della Provincia di Caserta, avv. Della Corte, per quanto di competenza si riserva di esprimere il parere una volta trasmessa la documentazione aggiornata.

La Conferenza di Servizi, dopo un'attenta analisi della documentazione, rinvia il parere di competenza, ritenendo che la documentazione presentata vada riproposta adeguandola e integrandola con tutte le richieste espresse nei suddetti pareri dagli enti intervenuti.

Il Presidente alla luce di quanto sopra, ha comunicato che sin da ora viene convocata la prossima seduta di CdS per il giorno 26/07/2022 alle ore 10:30, senza ulteriore comunicazione

Il Rappresentante della ditta prende atto delle integrazioni richieste e si impegna a produrre gli aggiornamenti della documentazione entro il giorno 08/07/2022.

CHE Gate srl ha trasmesso la documentazione aggiornata acquisita al prot. reg. n. 356142 del 11/07/2022

CHE Si procede, quindi, nel corso della seduta del 26/07/2022 alla lettura dei pareri pervenuti, che vengono allegati al verbale per formarne parte integrante e sostanziale:

- Il Consorzio di Bonifica del Bacino Inferiore del Volturno, con nota acquisita al prot. reg. n. 326382 del 23/06/2022, ha comunicato di non essere competente al rilascio del parere
- l'ARPAC – Dipartimento provinciale di Caserta, con nota acquisita al prot. reg. n. 383364 del 25/07/2022, ha trasmesso il parere tecnico n. 31/PL/22 nel quale *“dall'esito dell'istruttoria sulla documentazione integrativa presentata dal Gestore, effettuata dal Nucleo Tecnico di Valutazione, in riferimento alle acque reflue e gestione rifiuti, si ritiene di esprimere parere favorevole all'istanza a condizione che la documentazione sia adeguata con le prescrizioni riportate”*

Il rappresentante del Consorzio ASI, ing. Tramontana, si riserva il parere di competenza in quanto l'istruttoria tecnica in merito all'aggiornamento dell'attività svolta da GATE Srl è favorevole ma deve essere sottoposta a breve all'esame da parte del Comitato Direttivo, quindi, una volta emessa la delibera viene trasmessa a questa UOD.

Il Rappresentante dell'Università della Campania, Prof. ssa Mastellone, nel richiamare quanto già rappresentato nel rapporto istruttorio, acquisito al prot. reg. n. 380266 del 22/07/2022 ed allegato al verbale per formarne parte integrante e sostanziale, esprime parere favorevole in quanto *“La documentazione si presenta chiara nell'esposizione ed esaustiva relativamente all'oggetto del riesame con valenza di rinnovo con adeguamento alle BAT conclusive del settore IPPC di appartenenza. Le integrazioni sulle BAT e sulle BAT-AEL appaiono adeguate e i documenti relativi sono stati aggiornati coerentemente”*

Il rappresentante della Provincia di Caserta, Avv. Della Corte, esprime per quanto di competenza parere favorevole.

Alla luce di quanto sopra ed acquisita la valutazione istruttoria favorevole della Prof.ssa Maria Laura Mastellone dell'Università della Campania Luigi Vanvitelli, il parere favorevole con prescrizioni dell'ARPAC Dip. Prov. di Caserta, il parere favorevole della Provincia di Caserta; acquisito l'assenso ai sensi dell'art. 14ter comma 7 della L. 241/90 e smi, degli Enti assenti che non hanno fatto pervenire alcuna nota in merito o che non hanno definitivamente espresso parere (Consorzio ASI, Ente Idrico Campano, Comune di Marcianise, ASL UOPC di Marcianise, e Comando VV FF di Caserta), sono dichiarati chiusi i lavori della Conferenza dei Servizi con l'espressione del parere favorevole con prescrizioni alla *“Istanza di riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale per l'attività Codice IPPC 5.3 e 5.5”* ai sensi dell'art. 29-nonies comma 1 del D. Lgs 152/06, presentata dalla società GATE Srl”, nei termini sopra riportati, subordinando l'emissione del provvedimento finale all'acquisizione di n.1 copia cartacea e n. 2 copie su formato elettronico di tutta la documentazione aggiornata con le prescrizioni segnalate da ARPAC, da trasmettere, entro 10 giorni dal ricevimento del presente verbale, alla UOD ed agli Enti partecipanti, e alla validazione della stessa documentazione unitamente al *“Piano di Monitoraggio e Controllo”* e del *“Documento descrittivo e prescrittivo con applicazioni BAT”* aggiornati da parte dell'ARPAC

CONSIDERATO

CHE con nota acquisita al protocollo regionale n. 402021 del 04/08/2022, la Ditta GATE srl., ha trasmesso la documentazione aggiornata, per la quale questa UOD ha richiesto la validazione ad ARPAC Dip. Di Caserta, rif. prot. reg. n., 402490 del 04/08/2022.

CHE l'ARPAC – Dip. Prov. di Caserta, con nota acquisita al prot. reg. n.452125 del 15/09/2022, ha trasmesso il parere tecnico n. 37/PL/22 in cui è evidenziata la validazione della documentazione.

RILEVATO

CHE nulla di ostativo è pervenuto da parte degli Enti assenti nella Conferenza di Servizi, a seguito della trasmissione dei relativi verbali, per cui si intendono acquisiti i pareri ai sensi dell'art. 14-ter, comma 7, L.241/90 e s.m.e i;

CHE alla luce di quanto sopra esposto sussistono le condizioni per autorizzare il riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi e per gli effetti del D. Lgs. 152/2006, titolo III bis e ss.m.m.ii., alla GATE S.r.l., per l'impianto ubicato nel Comune di Sparanise (CE) alla via Appia km. 187 zona ASI per l'attività IPPC 5.3a e 5.5, rappresentata dal Sig. Carmine Carbone, in qualità di Gestore individuato dalla stessa GATE Srl, fatte salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri Enti.

VISTO

- 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. 24/04/2008, 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 L.R. n.14 del 26 maggio 2016;
- f) la L. 241/90 e ss.mm.ii.
- g) la DGRC n. 8 del 15/01/2019 di modifica della n.386 del 20/07/2016
- 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.ssa Maria Laura Mastellone 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. 0488348 del 06/10/2022 (alla quale è anche allegata la dichiarazione, resa da questi e dal sottoscritto del presente provvedimento dalle quali si prende atto di assenza di conflitto d'interessi, anche potenziale, per il procedimento in oggetto).

DECRETA

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

Autorizzare per la GATE Srl, rappresentata dal Sig. Carmine Carbone, in qualità di Gestore individuato dalla stessa GATE, con impianto ubicato nel Comune di Sparanise (CE) alla via Appia km. 187 zona ASI, attività IPPC 5.3a e 5.5, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale con valenza di rinnovo, descritta in premessa, ai sensi e per gli effetti del D. Lgs. 152/2006, titolo III bis e ss.m.m.ii., rilasciata con Decreto Dirigenziale (D.D.) n. 12 del 22/02/2018, per l'esercizio dell'attività IPPC 5.3a e 5.5 e con le seguenti prescrizioni:

- 1) **di precisare** che la presente autorizzazione viene rilasciata sulla base del progetto definitivo,

comprensivo di tutte le integrazioni e prescrizioni richieste nell'iter procedimentale, presentato dalla Società

- 2) **di vincolare** la presente autorizzazione all'obbligo ed al rispetto di tutte le condizioni e prescrizioni, riportate negli allegati di seguito indicati, riferiti all'ultimo aggiornamento acquisito:
 - Allegato 1: Piano di Monitoraggio e Controllo.
 - Allegato 2: Scheda E bis Documento Descrittivo e Prescrittivo con applicazioni BAT.
 - 3) **di prendere atto** che la Società GATE ha presentato a questa UOD Autorizzazione Ambientali e Rifiuti, apposita polizza fideiussoria rilasciata dalla società di assicurazione Assicuratrice Milanese Spa con firma del procuratore autenticata dal notaio, attestante che il soggetto ha titolo a sottoscrivere tale atto. La polizza ha una validità di **11 anni**, a partire dal 30/09/2022 e fino al 30/09/2033 emessa a favore del Presidente pro tempore della Giunta Regionale della Campania, a garanzia di eventuali danni ambientali che possono derivare dall'esercizio dell'attività, in misura di quanto indicato dall'allegato tecnico alla DGRC n. 8 del 15/01/2019 che ha modificato la D.G.R. 386 del 20 luglio 2016 Parte Quinta – punto 5 con espressa rinuncia al beneficio della prima escussione ai sensi dell'art. 1944 del Codice Civile. Si rende noto altresì alla Società che detta garanzia dovrà essere eventualmente adeguata in relazione all'emanazione del Decreto Ministeriale di cui all'art. 29 sexies, comma 9 septies;
 - 4) **di stabilire** che la durata della presente autorizzazione è fissata in **10 anni** ai sensi dell'art. 29-octies comma 3, del Dlgs 152/2006;
 - 5) **di prendere atto** che in uno al progetto di richiesta di autorizzazione, la Società ha prodotto la relazione tecnica in cui si rileva l'esclusione dall'elaborazione della Relazione di riferimento ex art. 5 del DM 272/2014, in quanto è risultata assenza di contaminazione del terreno insaturo, la qualità delle acque è monitorata mediante il campionamento semestrale, in sito viene eseguito il monitoraggio della qualità dell'aria ambiente indoor ed outdoor;
- ☐☐ **di stabilire** che la presente autorizzazione sarà sottoposta a riesame con valenza di rinnovo, ai sensi dell'art. 29 octies, comma 3 lettera a) del D.Lgs. 152/06, alla scadenza indicata nel precedente punto 4; fermo restando l'applicazione, in caso di mancato rispetto delle prescrizioni autorizzatorie, dell'art. 29 decies comma 9, Dlgs. 152/06;
- ☐☐ **di stabilire che** in fase di esercizio dovranno essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri;
- ☐☐ **di dare atto che** il Gestore resta l'unico responsabile degli eventuali danni arrecati a terzi o all'ambiente in relazione all'esercizio dell'impianto;
- ☐☐ **di stabilire che** GATE trasmetta alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, all'ARPAC Dipartimento di Caserta ed al Comune di Sant'Arpino, le risultanze dei controlli previsti nel Piano di Monitoraggio con la periodicità, nello stesso riportata;
- ☐☐ **di stabilire che** GATE, presenti, entro 30 giorni dall'emissione del presente decreto e successivamente ogni anno, una relazione in merito ai tipi ed ai quantitativi di rifiuti smaltiti, ai risultati del programma di sorveglianza ed ai controlli effettuati;
- ☐☐ **di stabilire che** 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 de-

terminare 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;

- ☐☐ **di stabilire che** entro il 30 Aprile di ogni anno la Società è tenuta a trasmettere alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta le risultanze del Piano di Monitoraggio, relativi all'anno solare precedente, su formato digitale, con allegata Dichiarazione sostitutiva di Atto Notorio ai sensi del DPR 445/2000, attestante la conformità della documentazione trasmessa in formato digitale con quella trasmessa su supporto cartaceo durante il precedente anno solare;
- ☐☐ **di stabilire che** GATE è tenuta al versamento delle tariffe relative ai controlli da parte dell'ARPA, pena la decadenza dell'autorizzazione, determinate secondo il D.M. 6 marzo 2017 n. 58 e s.m.i., 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;
- ☐☐ **di stabilire** che l'ARPA Campania effettui i controlli con **cadenza annuale**, nelle more che venga definito il calendario delle visite ispettive regionali, ai sensi dell'art.29-decies, comma 11 bis e 11 ter del DLgs 46/2014. Le attività ispettive dovranno essere svolte con onere a carico del Gestore, secondo quanto previsto dall'art.29-decies del D.lgs 152/2006, inviandone le risultanze alla Regione Campania, UOD Autorizzazioni ambientali e Rifiuti di Caserta, che provvederà a renderle disponibili al pubblico entro quattro mesi dalla ricezione del verbale della visita in loco;
- ☐☐☐ **di stabilire** che 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;
- ☐☐☐ **di imporre** al Gestore di custodire il presente provvedimento, anche in copia, presso lo Stabilimento e di consentirne la visione a quanti legittimati al controllo;
- ☐☐☐ **di stabilire** che copia del presente provvedimento e dei dati relativi ai controlli richiesti, saranno messi a disposizione del pubblico per la consultazione, presso la Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta;
- ☐☐☐ **di stabilire** che in caso di mancato rispetto delle condizioni richieste dal presente provvedimento e delle prescrizioni in esso elencate, la Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, procederà all'applicazione di quanto riportato nell'art. 29-decies, comma 9, D.Lgs. n. 152/06;
- ☐☐☐ **di stabilire** che la presente autorizzazione, non esonera GATE Srl, 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;

- **di stabilire** che la GATE 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);
- **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;
- **di stabilire** che la Società deve mantenere sempre in perfetta efficienza la rete di captazione delle acque meteoriche di lavaggio dei piazzali nonché l'impianto di trattamento di tali effluenti;
- **di dare atto** che il Gestore dell'impianto resta responsabile della conformità di quanto dichiarato nella documentazione allegata al progetto così come proposto ed integrato;
- **di dare atto** che, per quanto non esplicitamente espresso nel presente atto, il Gestore deve osservare quanto previsto dal Dlgs. n.152/2016 e dalle pertinenti BAT conclusioni di settore;
- **di dare atto** che qualora la Società intenda effettuare modifiche all'impianto già autorizzato, ovvero intervengono variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto medesimo si applicano le disposizioni di cui all'art.29 nonies del D. lgs.152/2006;
- **di precisare**, altresì, che l'autorizzazione è sempre subordinata all'esito dell'informativa antimafia della Prefettura competente, per cui una eventuale informazione positiva comporterà la cessazione immediata dell'efficacia dei provvedimenti di autorizzazione;
- **di disporre** che l'autorizzazione A.I.A., rilasciata con Decreto Dirigenziale (D.D.) n. 136 del 11/07/2018 e successive modifiche, vengono assorbiti dal presente provvedimento, pertanto, dalla data di emissione del presente decreto, cessa la validità degli stessi.
- **di notificare** il presente atto a GATE Srl.;
- **di inviare** copia del presente provvedimento al Comune di Sparanise (CE), all'Amministrazione Provinciale di Caserta, all'A.R.P.A.C.-Dipartimento Provinciale di Caserta, all'A.S.L. Caserta UOPC di Capua, all' Ente Idrico Campano, all'Ente D'Ambito Caserta, all'Autorità di Bacino del Distretto Appennino Meridionale, al Consorzio Generale di Bonifica, per quanto di rispettiva competenza, e per opportuna conoscenza alla Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambienta;
- **di inoltrarlo** per via telematica alla Segreteria di Giunta, nonché alla "Casa di Vetro" del sito istituzionale della Regione Campania, ai sensi dell'art. 5 della L.R. n. 23/2017;
- **di specificare** espressamente, ai sensi dell'art. 3 comma 4 della L. n. 241/90 e s.m.i., che avverso il presente Decreto è ammesso ricorso giurisdizionale al T.A.R. competente entro 60 giorni dalla notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni.

Dott. Antonello Barretta



PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Indice

1 - PREMESSA	2
2 - FINALITÀ DEL PIANO	2
3 - OGGETTO DEL PIANO	2
3.1 - COMPONENTI AMBIENTALI	2
3.1.1 - Consumo materie prime.....	2
3.1.3 - Consumo energia	3
3.1.5 - Emissioni in aria	4
3.1.6 - Emissioni in acqua.....	5
3.1.7 - Rumore	9
3.1.8 - Rifiuti	9
3.1.9 - Suolo e acque di pozzo	10
3.2 - GESTIONE DELL'IMPIANTO	12
3.2.1 - Controllo fasi critiche, manutenzioni, depositi	12
3.2.2 - Indicatori di prestazione.....	13
4 – Controlli previsti dal Decreto VIA – D.D. n. 10 del 08/01/2016.....	13
5 - RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO	15
6 - MANUTENZIONE E CALIBRAZIONE	15

1 - PREMESSA

Piano di Monitoraggio e Controllo ai sensi del decreto legislativo 152/2006 e s.m.i., per l'impianto della Soc. GATE S.r.l. con sede legale in Fisciano (SA) via Le Selve 73 ed impianto in Sparanise (CE), Via Appia km 187, Zona ASI.

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo è stato elaborato in base alle indicazioni della linea guida sui "sistemi di monitoraggio" (Gazzetta Ufficiale N. 135 del 13 Giugno 2005, 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").

2 - FINALITÀ DEL PIANO

In attuazione della norma vigente, il Piano di Monitoraggio e Controllo che segue, d'ora in poi semplicemente Piano, ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata per l'impianto in premessa, ed è pertanto parte integrante dell'AIA suddetta.

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

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

3 - OGGETTO DEL PIANO

3.1 - COMPONENTI AMBIENTALI

3.1.1 - Consumo materie prime

Tabella C1 - Materie prime

Materia prima	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione	Invio ad Autorità Competente
Acido (Reattivo 1)	TR1	Liquido	Annuale	lt./a	Registro	Annuale
Soda (Reattivo 2)	TR1	Liquido	Annuale	lt./a	Registro	Annuale
Ipcolrito di sodio	TR1	Liquido	Annuale	lt./a	Registro	Annuale
Polielettrolita (Reattivo 3)	TR2	Polvere	Annuale	t/a	Registro	Annuale
Nutrienti organici	TR1	Solido	Annuale	t/a	Registro	Annuale

Tabella C2 - Risorse idriche

Tipologia	Punto di prelievo	Fase di utilizzo e punto di misura	Utilizzo (es. igienico-sanitario, industriale ...)	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione	Invio ad Autorità Competente
Acqua	pozzo	Impeghi vari - Al contatore volumetrico	Iginico-sanitario	annuale	m ³	Registro	Annuale

3.1.3 - Consumo energia

Tabella C3 - Energia

Descrizione	Fase di utilizzo e punto di misura	Tipologia (elettrica, termica)	Utilizzo	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione	Invio ad Autorità Competente
Energia elettrica	TR - contatore	elettrica	Alimentazione impianto	annuale	kWh/a	Registro	Annuale

Il gestore, con frequenza triennale dovrà provvedere alla valutazione della necessità di redazione di un audit sull'efficienza energetica del sito. Il gestore provvederà a sviluppare un programma di audit. L'audit avrà lo scopo di identificare tutte le opportunità di riduzione del consumo energetico e di efficienza di utilizzo delle risorse. Il programma di audit dovrà essere inviato in forma scritta all'Autorità Competente almeno un mese prima che si inizi l'attività. Una copia del rapporto di audit sarà disponibile nel sito per il controllo eseguito dall'Autorità Competente ed una sintesi dell'ultimo rapporto utile, con in evidenza le peculiarità (criticità) riscontrate, farà parte della sintesi del Piano inviata annualmente all'autorità competente.

3.1.5 - Emissioni in aria

Tabella C4 Emissioni aerodisperse/odori

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Punti di controllo*	Metodiche analitiche**	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione e trasmissione	Invio ad Autorità Competente
particolato	Fase TR	N.4 punti corrispondenti ai punti medi dei quattro lati perimetrali del lotto.	M.U. 1988:2013	Trimestrale	Registro	Semestrale
ammoniaca	Fase TR		NIOSH 6015 1994	Trimestrale	Registro	Semestrale
SOV	Fase TR		OSHA 07 2000	Trimestrale	Registro	Semestrale
H ₂ S	Fase TR		NIOSH 6013 1994	Trimestrale	Registro	Semestrale
mercaptani	Fase TR		METODO INTERNO SPME	Trimestrale	Registro	Semestrale
ammine	Fase TR		NIOSH 6015 1994	Trimestrale	Registro	Semestrale
Acidi organici	Fase TR		OSHA 07 2000	Trimestrale	Registro	Semestrale
aldeidi	Fase TR		Metodo interno	Trimestrale	Registro	Semestrale

* all'atto delle misure i punti saranno georeferenziati

** metodiche per determinazione delle emissioni diffuse

Monitoraggio impatto olfattivo

Stato attuale del PMC:

L'azienda ha proposto un periodo iniziale di monitoraggio delle emissioni al fine di valutare la necessità di installazione del sistema di chiusura delle fasi critiche, captazione e trattamento.

Il monitoraggio sarà eseguito conformemente alle prescrizioni indicate dal RTI della SUN.

Il piano di monitoraggio e controllo prevedrà un monitoraggio al confine dell'impianto in almeno due punti individuati lungo la direzione prevalente dei venti (uno a monte ed uno a valle) al fine di valutarne la concentrazione odorimetrica in ou/m³ seguendo tecniche normate a livello internazionale. Il valore di concentrazione che non dovrà mai essere superato al confine è di 10 ou/m³. L'osservanza di tale limite dovrà essere verificata operando misurazioni in area ambiente con olfattometria dinamica (UNI EN 13725/2004) avendo cura di valutare i valori di odore del fondo ambientale.

Frequenza campionamenti: semestrale

Inoltre è previsto monitoraggio in continuo alle sorgenti e al confine nella direzione di criticità.

- Limiti Unità odorimetriche alla fonte (sorgente emissiva): 300 UO/m³
- Limiti Unità odorimetriche al confine rilevati ad altezza uomo 1,80 m (lato sottovento): 10 UO/m³

I sistemi di monitoraggio in continuo saranno conformi a quelli indicati nel RTI della SUN:

- strumenti non specifici (rivelatori a ionizzazione di fiamma (FID) o a fotoionizzazione (PID), per la determinazione dei composti organici totali o degli NMHC)
- Gold foil instruments per la determinazione di H₂S
- Analizzatori di NH₃
- Gas cromatografi da campo per la determinazione dei mercaptani
- Sistemi integrati di rivelatori elettrochimici (nasi elettronici)
- Sistemi di monitoraggio path-length (es. LIDAR)

Entro 6 mesi dall'entrata in esercizio dell'impianto sarà effettuato un modello di dispersione per la previsione dell'impatto olfattivo, finalizzato a giustificare l'ubicazione dei punti di campionamento e dei punto di misurazione in continuo.

Stato di aggiornamento del PMC:

L'azienda ha autorizzato un periodo iniziale di monitoraggio delle emissioni al fine di valutare la necessità di installazione del sistema di chiusura delle fasi critiche, captazione e trattamento.

Il monitoraggio sarà eseguito conformemente alle prescrizioni indicate dal RTI.

Allo stato l'impianto non è ancora in esercizio e, pertanto, non si dispone degli esiti dell'autocontrollo e del modello di dispersione degli odori in atmosfera.

L'azienda è in procinto di attivare l'impianto ed avviare la prima fase di monitoraggio prevista dal PMC, relativa alla predisposizione del modello di dispersione in atmosfera, a valle del quale sarà valutata la necessità di adottare ulteriori sistemi di abbattimento, ovvero procedere al monitoraggio periodico delle emissioni odorigene, secondo quanto imposto dal provvedimento di Riesame AIA.

A valle del modello di diffusione sarà aggiornato il PMC in base agli esiti dell'autocontrollo e sarà predisposto il PGO (piano gestione odori) previsto dalle BAT Conclusion.

I sistemi di monitoraggio saranno conformi a quelli indicati nel RTI della SUN.

Entro 6 mesi dall'entrata in esercizio dell'impianto sarà effettuato un modello di dispersione per la valutazione dell'impatto olfattivo, finalizzato a giustificare l'ubicazione dei punti di campionamento e la valutazione di implementazione di ulteriori sistemi di abbattimento

E' autorizzato un periodo di tempo di 36 mesi a partire dalla comunicazione di messa in esercizio dell'impianto suddivisi in due periodi, il primo di 18 mesi di monitoraggio tecnologico ed analitico con l'obiettivo di individuare le sorgenti emmissive critiche da assoggettare a copertura e convogliamento e ottenere quindi un quadro emissivo di supporto alle decisioni tecnico-amministrative e il secondo periodo di ulteriori 18 mesi successivi a detto monitoraggio per effettuare gli eventuali lavori di copertura - convogliamento e trattamento delle aree critiche.

3.1.6 - Emissioni in acqua

Tabella C5/1 - Inquinanti monitorati

Punto di controllo	Fase/sezione di provenienza	Presenza campionatore automatico	Tempo di campionamento *	Temperatura	Modalità di campionamento
Al pozzetto fiscale	Scarico acque da imp. di depurazione + acque meteoriche	SI	3 h	ambiente	APAT IRSA CNR 1030 MAN.29 2003
			24 h		

*I limiti da rispettare saranno pari ai valori per corpo idrico superficiale con limite per l'Escherichia Coli pari a 5.000 UFC/100 ml, con campione di tipo medio-composito prelevato nell'arco delle 3 h; I restanti limiti si riferiscono a campione di acque reflue del tipo medio-composito proporzionale alla portata, prelevato nell'arco di 24 ore, con campionatore automatico refrigerato, dotato di misuratore di portata dello scarico.

Per i parametri BOD₅, COD, SST, Azoto ammoniacale, Azoto nitrico si osserveranno i seguenti limiti:

BOD₅ = 35 mg/l

NH₄ = 10 mg/l

NO₃ = 15 mg/l

In relazione alle tabelle dei BAT AEL, presenti nella Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018, quella di riferimento per l'impianto in esame è la tab. 6.1 essendo lo scarico classificato ai sensi della Decisione 1147/2018 come scarico diretto in corpo idrico recettore ("*Scarico in un corpo idrico ricevente senza ulteriore trattamento a valle delle acque reflue*").

In relazione ai BAT AEL indicati, si adottano i seguenti limiti:

Parametro	Valore limite
COD	140 mg/l
Solidi sospesi totali (TSS)	50 mg/l
Indice degli Idrocarburi (HOI)	8 mg/l
Azoto totale (N tot)	55 mg/l
Fosforo totale (P tot)	3 mg/l
Indice fenoli	0,25 mg/l
Cianuro libero (CN)	0,08 mg/l
Composti alogenati adsorbibili (AOX)	0,8 mg/l
As	0,08 mg/l
Cd	0,02 mg/l
Cr	0,25 mg/l
Cr(VI)	0,08 mg/l
Cu	0,1 mg/l
Pb	0,2 mg/l
Ni	0,9 mg/l
Hg	5 µg/l
Zn	0,5 mg/l

Tabella dei parametri monitorati allo scarico:

Parametro	Unità di misura	Metodiche analitiche
pH		APAT CNR IRSA 2060 Man. 29 2003
Temperatura	°C	APAT CNR IRSA 2030 Man. 29 2003
Colore		APAT CNR IRSA 2020 Man. 29 2003
Odore		APAT CNR IRSA 2050 Man. 29 2003
Materiali grossolani		APAT CNR IRSA 2090 Man. 29 2003
Solidi sospesi totali	mg/l	APAT CNR IRSA 2090 met.B Man. 29 2003
BOD5 (come O2)	mg/l	APAT CNR IRSA 5120 Man. 29 2003
COD	mg/l	ISO 15705:2002
Alluminio	mg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Arsenico	mg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Bario	mg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Boro	mg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Cadmio	mg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Cromo totale	mg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Cromo VI	mg/l	APAT CNR IRSA 3150 met.C Man. 29 2003
Ferro	mg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Manganese	mg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Mercurio	mg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Nichel	mg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Piombo	mg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Rame	mg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Selenio	mg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Stagno	mg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Zinco	mg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Cianuri totali (come CN)	mg/l	EPA 9014 1996
Cloro attivo libero	mg/l	APAT CNR IRSA 4080 Man. 29 2003
Solfuri (come H2S)	mg/l	APAT CNR IRSA 4160 Man 29 2003
Solfiti (come SO3)	mg/l	APAT CNR IRSA 4150 Man 29 2003
Solfati (come SO4)	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003
Cloruri	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003
Fluoruri	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003

Fosforo totale (come P)	mg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Azoto ammoniacale (come NO4)	mg/l	APAT CNR IRSA 3030 Man. 29 2003
Azoto nitroso (come N)	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man. 29 2003
Azoto nitrico (come N)	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man. 29 2003
Grassi e oli animali/vegetali	mg/l	APAT CNR IRSA 5160 met.A Man. 29 2003
Idrocarburi totali	mg/l	APAT CNR IRSA 5160 met.A Man. 29 2003
Fenoli	mg/l	APAT CNR IRSA 5070 Man. 29 2003
Aldeidi	mg/l	APAT CNR IRSA 5010 Man. 29 2003
Solventi organici aromatici	mg/l	EPA 5030C 2003 + EPA 8260C 2006
Solventi organici azotati	mg/l	EPA 5030C 2003 + EPA 8260C 2006
Tensioattivi totali	mg/l	APAT CNR IRSA 5170 Man. 29 2003 + UNI 10511-1:1996/A1:2000 (TAS)
Pesticidi fosforati	mg/l	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007
Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	mg/l	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007
Tra cui	mg/l	
- Aldrin	mg/l	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007
- Dieldrin	mg/l	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007
- Endrin	mg/l	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007
- Isodrin	mg/l	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007
Solventi clorurati	mg/l	EPA 5030C 2003 + EPA 8260C 2006
Saggio di tossicità acuta	24hEC50	APAT CNR IRSA 8020 Man. 29 2003
Escherichia coli	UFC/100	APAT CNR IRSA 7030 Man. 29 2003

Tabella C6 - Frequenze di monitoraggio scarichi idrici

Scarico	Parametri	Metodo di campionamento	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione	Azioni di ARPA APAT	Invio ad Autorità Competente
01	Tutti	Medio-composito prelevato nell'arco delle 3 h	Trimestrale	registro	-	Semestrale
01	COD, BOD ₅ , SST, NH ₄ , NO ₃	Medio-composito proporzionale alla portata, prelevato nell'arco di 24 ore, con campionatore automatico refrigerato, dotato di misuratore di portata dello scarico.	Mensile	registro	-	Trimestrale

La fase di avviamento avverrà a batch ovvero riempiendo le vasche e trattando senza scarico. Se necessario si utilizzerà fango attivo proveniente da altro depuratore. Solo a processo innescato, verrà avviato il sistema MBR che all'inizio rimanderà in testa. Quando i valori dei parametri rientreranno nei limiti, l'impianto potrà scaricare.

Nella fase di avvio dello scarico si propone una scadenza mensile di monitoraggio per i primi 6 mesi; successivamente si passerà al monitoraggio trimestrale.

Il monitoraggio delle apparecchiature elettromeccaniche dell'impianto di trattamento sarà effettuato secondo quanto sarà indicato dalla casa costruttrice; i parametri da monitorare saranno:

Tabella C7/1 - Sistemi di depurazione

Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Dispositivi e punti di controllo	Parametri monitorati	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e trasmissione	Invio ad Autorità Competente
Impianto chimico-fisico biologico	Vasche e serbatoi	Tenuta idraulica	Annuale	Registro	Annuale
	Funzionalità	Funzionamento valvole ed apparecchiature elettromeccaniche	Annuale	Registro	Annuale
	efficienza	Qualità acque allo scarico	Annuale	Registro	Annuale

Tab. C7/2 – Parametri di valutazione efficienza a valle delle fasi di trattamento (in autocontrollo)

Parametro	Punto di misura (controlli interni)	Frequenza	Modalità di registrazione
▪ Analisi sui fanghi	Concentrazione All'interno delle vasche di ossidazione	2 volte al giorno	Compilazione giornaliera di registro
	Analisi microfauna del fango attivo	Trimestrale	
▪ Composti organici alogenati adsorbili (AOX) - EN ISO 9562 ▪ COD ▪ cianuro libero (CN) - EN ISO 14403-1 e 2) ▪ indice degli idrocarburi (HOI) - EN ISO 9377-2 ▪ As, Cd, Cr, Cu, Ni, Pb, Zn, Mn (EN ISO 11885 / 17294-2 / 15586) ▪ Cromo esavalente Cr IV (EN ISO 10304-3 / 23913) ▪ Hg (EN ISO 17852 / 12846) ▪ Indice fenoli (EN ISO 14402) ▪ azoto totale (EN 12260; EN ISO 11905-1) ▪ P totale (EN ISO 15681-1 e -2; EN ISO 6878; EN ISO 11885) ▪ solidi sospesi totali (TSS - EN 872) ▪ tensioattivi	Acque di scarico (in autocontrollo)	giornalmente	
▪ Benzene, toluene, etilbenzene, xilene (BTEX) - EN ISO 15680		Mensilmente	
▪ Parametri tab. C6		Mensilmente / trimestralmente	
▪ ammoniaca	Serbatoio all'uscita da MBR	in continuo	
▪ metalli pesanti	Uscita dal chimico-fisico	giornalmente	
▪ COD, TKN, BOD5/COD	Vasca di equalizzazione	giornalmente	
▪ pH	A valle dell'equalizzazione; serbatoio a valle MBR; Clorazione; a monte flocculazione (sez. chimico-fisico)	giornalmente	
▪ Conducibilità	Serbatoio all'uscita da MBR	giornalmente	
▪ rH	In vasca di denitrificazione	giornalmente	
▪ O ₂	In vasca di ossidazione	giornalmente	
▪ Cloro attivo	Al pozzetto fiscale	2 volte al giorno	

Tab. C7/3 – Parametri da monitorare all'uscita del chimico-fisico

Parametro	Unità di misura	Frequenza	Metodiche analitiche
Arsenico	mg/l	Trimestrale	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Cadmio	mg/l	Trimestrale	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Cromo totale	mg/l	Trimestrale	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Cromo VI	mg/l	Trimestrale	APAT CNR IRSA 3150 met.C Man. 29 2003
Mercurio	mg/l	Trimestrale	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Nichel	mg/l	Trimestrale	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Piombo	mg/l	Trimestrale	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014

Rame	mg/l	Trimestrale	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Zinco	mg/l	Trimestrale	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014

3.1.7 - Rumore

Tabella C8 - Rumore

Postazione di misura *				Frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione	Azioni di ARPA APAT	Invio ad Autorità Competente
Confini impianto (emissioni)	P1	426211.90 m E	4559430.18 m N	Biennale (o a seguito di varianti sostanziali all'impianti stica)	dB(A)	Registro	Verifica	Biennale
	P2	426152.05 m E	4559406.41 m N					
	P3	426209.44 m E	4559365.91 m N					
	P4	426273.47 m E	4559388.81 m N					
Punti esterni (immissioni)	P5	426139.48 m E	4559407.47 m N					
	P6	426207.72 m E	4559348.99 m N					

* coordinate UTM (fonte Google Earth)

3.1.8 - Rifiuti

Tabella C9 - Controllo rifiuti in ingresso

Attività	Rifiuti controllati (Codice CER)	Modalità di controllo e di analisi	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Accettazione rifiuti	Tutti i codici CER	<ul style="list-style-type: none"> Analisi di caratterizzazione dal produttore Verifica rispondenza con materiale trasportato Controllo visivo rispondenza alla normativa vigente 	In fase di accettazione – frequenza: ad ogni scarico	Procedura implementata ma non registrata
Accettazione rifiuti	Codici CER avviati al trattamento chimico-fisico biologico	<ul style="list-style-type: none"> Determinazione analitica del COD e del TKN 	In fase di accettazione – frequenza: ad ogni scarico per ciascun rifiuto conferito	Certificato di analisi
Accettazione rifiuti	Tutti i codici CER	<ul style="list-style-type: none"> Procedura di omologa 	In fase di prima accettazione del rifiuto Frequenza annuale	Procedura implementata ma non registrata

Tabella C10.1 - Controllo rifiuti prodotti

Attività	Rifiuti prodotti (Codice CER)	Metodo di smaltimento / recupero	Modalità di controllo e di analisi	Modalità di registrazione e trasmissione	Azioni di ARPA
Produzione rifiuti	Tutti i rifiuti prodotti	Avvio ad impianti autorizzati	Caratterizzazione chimica	Software di gestione	verifica

Tabella C10.2 – controllo fanghi prodotti

Attività	Metodo di smaltimento / recupero	Modalità di controllo e di analisi	Parametri monitorati	Metodiche analitiche	Modalità di registrazione e trasmissione
Produzione fanghi di depurazione	Avvio ad impianti autorizzati	Controllo analitico annuale	Contenuto in metalli pesanti:		Registro
			▪ Cadmio	UNI EN 13657:2004 + EPA 6020B 2014	
			▪ Cromo totale	UNI EN 13657:2004 + EPA 6020B 2014	
			▪ Cromo VI	CNR IRSA 16 Q64 vol.3 1986	
			▪ Cu	UNI EN 13657:2004 + EPA 6020B 2014	
			▪ Hg	UNI EN 13657:2004 + EPA 6020B 2014	
			▪ Ni	UNI EN 13657:2004 + EPA 6020B 2014	
			▪ Pb	UNI EN 13657:2004 + EPA 6020B 2014	
			▪ Zn	UNI EN 13657:2004 + EPA 6020B 2014	
			▪ As	UNI EN 13657:2004 + EPA 6020B 2014	
			Contenuto in composti organici:		
			▪ Linear alchil benzen solforato (LAS)	APAT CNR IRSA 5170 Man.29 2003	
			▪ Composti organici alogenati (AOX)	EPA 5035A 2002 + EPA 8260C 2006	
			▪ Di(2-etilesil)ftalato (DEHP)	EPA 3550C 2007 + EPA 8270D 2007	
			▪ Nonilfenolo e nonilfenolo tosilato (NPE)	UNI CEN/TS 16182:2012	
			▪ Idrocarburi policiclici aromatici (IPA)	EPA 3550C 2007 + EPA 8270D 2007	
			▪ Policlorobifenili (PCB)	EPA 3550C 2007 + EPA 8082A 2007	
			▪ Policlorodibenzodiossine (PCDD)	EPA 3550C 2007 + EPA 1613 1994	
▪ Poloclorodibenzofurani (PCDF)	EPA 3550C 2007 + EPA 1613 1994				

3.1.9 - Suolo e acque di pozzo

Tabella C11.1 – Sottosuolo

Punto di misura*	Localizzazione	Parametri	Modalità	Frequenza	Modalità di registrazione	Invio ad autorità competente
S1	Confine Nord	D.Lgs 152/2006	• Suoli • Acque di falda	Triennale	Registro	Annuale
S2	Confine Sud	D.Lgs 152/2006		Triennale	Registro	Annuale

* Cfr Relazione geologica/idrogeologica per la localizzazione dei sondaggi.

Tabella C11.2 – Acque di pozzo

Piezometro	Parametri	Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Pozzo	Vedi dopo	IRSA	semestrale	Registro

Parametro	Unità di misura	Metodiche analitiche
pH	unità di pH	APAT CNR IRSA 2060 Man. 29 2003
Torbidità	NTU	APAT CNR IRSA 2110 Man. 29 2003
Conducibilità	µS/cm	APAT CNR IRSA 2030 Man. 29 2003
Cloruri	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003
Solfati (come SO ₃)	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003
Sodio	µg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Alluminio	µg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Durezza totale	°F	APAT CNR IRSA 2040 met. B Man. 29 2003
Residuo fisso a 180°C	mg/l	Rapporti ISTISAN 07/31 - ISS.BFA.032.rev00
Nitrati	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003
Nitriti	µg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003
Ammonio	mg/l	APAT CNR IRSA 3030 Man 29 2003
Ossidabilità (come O ₂)	mg/l	ISS BEB 027 rev.00
Carbonio organico totale (TOC)	mg/l	UNI EN 1484:1999
Ferro	µg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Manganese	µg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Rame	µg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Fluoro	µg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003
Arsenico	µg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Cadmio	µg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Cianuri totali (come CN)	µg/l	APAT CNR IRSA 4070 Man 29 2003
Idrocarburi totali	µg/l	UNI EN ISO 9377-2 2002
Cromo VI	µg/l	APAT CNR IRSA 3150 met.C Man. 29 2003
Zinco	µg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Cromo	µg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Mercurio	µg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Nichel	µg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Piombo	µg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Antimonio	µg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Selenio	µg/l	EPA 3005A 1992 + EPA 6020B 2014
Benzo(a)pirene	µg/l	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007
Benzo(b)fluorantene	µg/l	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007
Benzo(k)fluorantene	µg/l	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007
Indeno(1,2,3-cd)pirene	µg/l	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007
Sommatoria IPA	µg/l	Per calcolo
Acrilammide	µg/l	EPA 8032A 1996
Benzene	µg/l	EPA 5030C 2003 + EPA 8260C 2006
Boromati	µg/l	Rapporti ISTISAN 07/31 - ISS.CBB.006.rev.00
Epicloridrina	µg/l	Rapporti ISTISAN 07/31 - ISS.XAA.011.REV00
Tetracloroetilene e tricoloroetilene	µg/l	EPA 5030C 2003 + EPA 8260C 2006
1,2 dicloroetano	µg/l	EPA 5030C 2003 + EPA 8260C 2006
Cloruro di vinile	µg/l	EPA 5030C 2003 + EPA 8260C 2006
Colonie a 22°C	UFC/ml	Rapporti ISTISAN 07/5 - ISS A 004A rev. 00
Coliformi a 37°C	UFC/100ml	Rapporti ISTISAN 07/5 - ISS A 006B rev. 00
Escherichiacoli	UFC/100ml	Rapporti ISTISAN 07/5 - ISS A 001B rev. 00
Enterococchi	UFC/100ml	APAT CNR IRSA 7040 Man. 29 2003
Disinfettante residuo	mg/l Cl ₂	APAT CNR IRSA 4080 Man 29 2003
Alifatici clorurati cancerogeni	mg/l	EPA 5030C 2003 + EPA 8260C 2006
Alifatici clorurati non cancerogeni	mg/l	EPA 5030C 2003 + EPA 8260C 2006
Tensioattivi anionici	mg/l	APAT CNR IRSA 5170 Man. 29 2003
Tensioattivi non ionici	mg/l	UNI 10511-1:1996/A1:2000 (TAS)

Tensioattivi cationici	mg/l	Metodo Interno
------------------------	------	----------------

3.2 - GESTIONE DELL'IMPIANTO

3.2.1 - Controllo fasi critiche, manutenzioni, depositi

Tabella C12 - Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo

Attività	Macchina	Parametri e frequenze				Modalità di registrazione e trasmissione	Invio ad Autorità Competente
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità di controllo		
Fase TR	Impianto di trattamento acque	<ul style="list-style-type: none"> Efficienza Rispetto valori limite 	annuale	Regime	Analisi emissioni	Registro	Annuale
		<ul style="list-style-type: none"> verifiche ispettive secondo previsioni casa costruttrice 	giornaliera	Regime	Visiva	-	-

Tabella C13 - Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari di cui alla tabella C12

Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Apparecchiature elettromeccaniche	<i>Come da piano di manutenzione della casa costruttrice che la ditta provvederà a trasmettere non appena scelta l'apparecchiatura da installare.</i>		Registro
Apparecchiature di misura di pH, conducibilità, rH, ossigeno disciolto e controllo di processo (come da relazione tecnica)	Manutenzione e calibrazione	<i>Come da piano di manutenzione della casa costruttrice che la ditta provvederà a trasmettere non appena scelta l'apparecchiatura da installare.</i>	
Estintori e idranti	Verifica da parte di ditta esterna incaricata abilitata	semestrale	Registro antincendio

Tabella C14.1 - Aree di stoccaggio

Struttura Contenim.	Contenitore			Bacino di contenimento			Invio ad Autorità Competente
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	
Box stoccaggio e cassoni	Verifica integrità contenitori e sistemi di copertura (teli)	annuale	registro	integrità	annuale	registro	Annuale
Vasche stoccaggio	integrità	annuale	registro	Integrità	annuale	registro	Annuale

liquidi/serbatoi				(cavedio di ispezione)			
------------------	--	--	--	------------------------	--	--	--

Tabella C14.2 - Pavimentazioni

Controllo	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Pavimentazioni esterne ed interne	Verifica visiva integrità	quindicinale	registro

3.2.2 - Indicatori di prestazione

Tabella C15 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione e trasmissione	Invio ad Autorità Competente
Consumo di energia elettrica in un anno	kWh/t	Valutazione dei singoli consumi rapportati alle produzioni (vedasi sez. 0.2 della Scheda 0) kWh/a : t/a di prodotto della fase	annuale	registro	Annuale
Rendimento depurativo	/	Valutazione rendimenti depurativi per ogni fase di trattamento e confronto con calcoli progettuali	annuale	registro	Annuale

4 – Controlli previsti dal Decreto VIA – D.D. n. 10 del 08/01/2016

4.1 Attuare tutte le misure di mitigazione previste nel S.I.A. per la fase di cantiere, che il Proponente dovrà riportare in un Piano di Gestione, con verifica periodica dell'attuazione e tenuta della relativa documentazione a disposizione degli Enti preposti al controllo. In particolare:

4.1.1 per le emissioni in atmosfera:

- copertura dei carichi che possono essere dispersi in fase di trasporto;
- pulizia ad umido dei pneumatici degli autoveicoli in uscita dal cantiere tramite lavaggio;
- riduzione delle superfici non asfaltate all'interno dell'area di cantiere;
- predisposizione di idranti a pioggia per le aree di stoccaggio dei materiali;
- programmazione delle operazioni di umidificazione del piano di transito e delle piste;
- velocità modesta dei mezzi nelle aree di transito; manutenzione e verifica periodica dello stato di revisione dei mezzi ed attrezzature;

4.1.2 per il rumore e le vibrazioni:

- impiego di macchine per il movimento terra gommate anziché cingolate;
- installazione di silenziatori e marmitte catalitiche sulle macchine eventualmente sprovviste;
- dislocazione degli impianti fissi, con limitata produzione di rumore, in posizione schermante rispetto alle sorgenti interne;
- dislocazione impianti rumorosi alla massima distanza possibile dei ricettori;
- basamenti antivibranti per i macchinari fissi;
- utilizzo di macchine di recente costruzione (gruppi elettrogeni, compressori, martelli demolitori);
- manutenzione dei mezzi e delle attrezzature (lubrificazione, sostituzione pezzi usurati, verifica tenuta);
- manutenzione della viabilità interna;
- posa in opera di barriere antirumore provvisorie (pannelli fonoassorbenti) per l'abbattimento delle emissioni di rumore qualora si registri la presenza di ricettori nelle vicinanze del cantiere;

4.1.3 per il suolo:

- realizzazione di un fosso di guardia a delimitazione dell'area di lavoro, al fine di impedire alle acque usate per l'inumidimento dei cumuli, di fluire nel sottosuolo;
- realizzazione di un fosso di guardia a delimitazione delle aree di stoccaggio del terreno vegetale ovvero collocarlo su idonea pavimentazione;
- in presenza di terreno contaminato, collocarlo su geotessuto impermeabilizzante delimitato da fosso di guardia al fine di impedire percolazioni dovute alle acque piovane;
- provvedere al deposito temporaneo dei rifiuti in cumuli o contenitori, evitando di arrecare rischi per l'ambiente circostante, e sottoporli ad analisi come previsto dal DLgs 152/06 e smi;

4.2. Attuare tutte le misure di mitigazione previste nel S.I.A. per la fase di esercizio, che il Proponente dovrà riportare in un Piano di Gestione e Sorveglianza, con verifica periodica dell'attuazione e tenuta della relativa documentazione attestante la regolare attuazione, a disposizione degli Enti preposti al controllo. In particolare:

4.2.1 per le emissioni in atmosfera:

- provvedere alla sostituzione e manutenzione periodica del sistema di deodorizzazione, secondo la frequenza prevista dalle schede tecniche degli impianti minimo semestrale. Dovrà essere garantito lo stazionamento in area esterna degli automezzi dedicati al conferimento per il solo tempo strettamente necessario alle operazioni di accettazione. In fase di controllo ed accettazione, inoltre, gli addetti dovranno verificare la perfetta tenuta degli automezzi onde prevenire la formazione di colaticci sul piazzale e la generazione di maleodoranze;

4.2.2 per le acque reflue:

- provvedere alla manutenzione periodica dell'impianto di depurazione delle acque reflue civili e di prima pioggia, dell'impianto di lavaggio cassoni, secondo la frequenza prevista dalle schede tecniche degli impianti;

4.2.3 per il suolo:

- provvedere alla manutenzione costante dei macchinari al fine di evitare contaminazioni;
- rendere prontamente disponibili materiali assorbenti in caso di sversamenti accidentali ed addestrare il personale all'uso degli stessi;
- verificare l'integrità della pavimentazione delle aree coperte e scoperte;
- verificare l'integrità delle caditoie e delle vasche a tenuta deputate alla raccolta degli sversamenti accidentali;
- verifica dell'integrità dei contenitori e dei bacini di contenimento dei rifiuti, con particolare riguardo per i rifiuti liquidi pericolosi, e munire tutti i contenitori di tabelle riportanti i codici CER e le caratteristiche di pericolosità, nonché le norme comportamentali da adottarsi in caso di sversamenti;

4.2.4 per il rumore:

- provvedere alla manutenzione delle recinzioni murarie ed arboree al contorno dell'impianto;

4.2.5 al fine di limitare l'impatto paesaggistico derivante dall'opera, e di contenere le emissioni sonore e di polveri, dotare il perimetro dell'impianto di un'ideale barriera di protezione ambientale, impiantando essenze arboree/arbustive autoctone, di altezza appropriata e coerenti con la fascia fitoclimatica interessata, vietando il ricorso a specie alloctone ed infestanti;

5 - RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella seguente sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tabella D1 – Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

SOGGETTI	NOMINATIVO DEL REFERENTE
Legale rappresentante / gestore dell'impianto	Sig. Carbone Carmine
Società terze	<i>Laboratori accreditati</i>
Enti di controllo	ARPAC

Attività affidate a società terze contraenti:

- Campionamenti ed analisi emissioni in atmosfera – acqua – rumori
- Campionamenti ed analisi acque di pozzo/suoli
- Campionamenti ed analisi rifiuti in ingresso/rifiuti prodotti

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

Una volta all'anno, entro le tempistiche che saranno stabilite dall'AIA, il gestore trasmetterà una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente.

Tutte le informazioni richieste per la comunicazione dei risultati del monitoraggio saranno inviate all'Autorità Competente e ad altri soggetti indicati nell'atto di Autorizzazione Integrata Ambientale.

6 - MANUTENZIONE E CALIBRAZIONE

Tabella E1 – Tabella manutenzione e calibrazione

Tipologia di monitoraggio	Metodo di calibrazione	Frequenza di calibrazione
Misuratori imp. di depurazione soluzione acida	Impiego di soluzione tampone	Secondo quanto indicato dalla casa costruttrice del macchinario

Data 07/07/2022

il tecnico



Scheda E bis

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

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	GATE S.r.l.
Annodi fondazione	2009
Gestore Impianto IPPC	Carbone Carmine
Sede Legale	Via Le Selve n. 73, Fisciano (SA)
Sede operativa	Via Appia km 187 - Sparanise (CE)
UOD di attività	Caserta
Codice ISTAT attività	37.00.00
Codice attività IPPC	5.3a - 5.5
Codice NOSE-P attività IPPC	109.07
Codice NACE attività IPPC	90
Codificazione Industria Insalubre	I
Dati occupazionali	8
Giorni/settimana	5-6
Giorni/anno	300

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO-TERRITORIALE

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

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

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

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

Tabella 1 – Attività IPPC

N. Ordine Attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max.
1	5.3a	Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza: 1) trattamento biologico; 2) trattamento fisico-chimico; [...]	400 t/g
2	5.5	Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.	72 t

Le attività produttive saranno svolte in:

- un sito a destinazione Industriale;
- in /capannoni pavimentati e impermeabilizzati aventi altezza di circa /m;
- all'esterno su superficie pavimentata e impermeabilizzata.
- impianto di trattamento liquidi

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

Tabella 2 – Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata[m ²]	Superficie scoperta e pavimentata[m ²]	Superficie Scoperta non pavimentata[m ²]
8131	279,84	mq. 5586 (piazzali) mq. 545 (vasche)	1720,16

Allo stato non è presente una certificazione UNI in quanto l'attività non è ancora in essere; è intenzione della ditta dotarsi di certificazione nell'esercizio dell'attività.

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Sparanise (CE) alla Via Appia km 187. L'area è destinata dal PRG del Comune ad "impianti produttivi-industriali - Zona ASI; su di essa non esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e non si configura la presenza di recettori sensibili nelle vicinanze. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la Via Appia (strada statale) e non lontano l'autostrada A1 (uscita Capua).

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito: impianto nuovo da autorizzare

B.2 QUADROPRODUTTIVO– IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività in progetto della ditta GATE S.r.l. è il trattamento di rifiuti non pericolosi e stoccaggio di alcune tipologie di rifiuti pericolosi e non.

B.2.2 Materie prime/ausiliarie

Tabella 3 – materie prime/ausiliarie

Materie			
Descrizione prodotto	Quantità	Stato fisico	Applicazione
Ipoclorito di sodio	7,5 mc/a	Liquido	Reagenti processo depurativo
Acido (Reattivo 1)	15 mc/a	Liquido	
Soda (Reattivo 2)	15 mc/a	Liquido	
Polielettrolita (Reattivo 3)	5 t/a	Polvere	
Nutrienti organici	15 t/a	Solido	
Kit assorbenti	/	Solido	
Neutralizzante acido	DM 20/2011	Solido	

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 2.003,6 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 6,682m³.

Si tratta di acqua proveniente da pozzo (2.000 mc/a) e da ditte esterne (acqua potabile - ca. 3,6 mc/a)

Consumi energetici

L'energia elettrica sarà utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

Tabella 4 - Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (MWh/a)*	Consumo elettrico specifico(kWh/t)
Fase TR	Impianto di trattamento chimico fisico e biologico	800	5,33 kWh/mc
-	Illuminazione/uffici/ servizi	10	/
TOTALI		810	

* Energia elettrica acquisita dall'esterno; potenza elettrica impegnata: ca. 150 kW

Di seguito tabella riepilogativa codici CER:

Tabella 1R – Rifiuti soggetti a solo stoccaggio

Rifiuti non pericolosi soggetti a solo stoccaggio:

CER	Tipologia	Attività	t/a	mc/a	t/g	mc/g	d
02 03 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R13-D15	2000	2500	10	12,5	0.8
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate	R13-D15	4000	8000	15	30	0.5
20 01 11	prodotti tessili	R13-D15					
07 02 13	rifiuti plastici	R13-D15	8500	10625	60	75	0.8

15 01 02	imballaggi in plastica	R13-D15						
20 01 39	plastica	R13-D15						
15 01 01	imballaggi in carta e cartone	R13-D15						
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	R13-D15	10000	14275	60	85	0.7	
15 01 06	imballaggi in materiali misti	R13-D15						
15 01 03	imballaggi in legno	R13-D15						
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	R13-D15	11500	16428	30	42,5	0.7	
20 03 07	Rifiuti ingombranti	R13-D15						
15 01 04	imballaggi metallici	R13-D15						
17 04 05	ferro e acciaio	R13	5000	3846	10	7,5	1.3	
16 01 03	pneumatici fuori uso	R13-D15	4000	5000	20	25	0.8	
18 01 04	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)	R13-D15	2000	2222	10	11	0.9	
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	R13-D15	2000	2105	10	10,5	0.95	
19 12 05	vetro	R13-D15	1000	833	10	8	1.2	

Rifiuti pericolosi soggetti a solo stoccaggio:

CER	Descrizione	Attività	t/a	mc/a	t/g	mc/g	d
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13-D15	2000	1818	16,5	15	1.1
17 03 01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	D15	6000	4615	37,5	30	1.25
16 06 01*	batterie al piombo esauste	R13	2000	1538	18	15	1.2

Tabella 2R - Rifiuti non pericolosi soggetti a stoccaggio e trattamento chimico-fisico biologico:

CER	Tipologia	Quantitativi annuali				Quantitativi giornalieri				d
		D15-D13		D8-D9		D15-D13		D8-D9		
		t/a	mc/a	t/a	mc/a	t/g	mc/g	t/g	mc/g	
02 01 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	500	500	500	500					
02 02 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	500	500	500	500					
02 03 01	fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti	500	500	500	500	20	20	16	16	1
02 05 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	3500	3500	3500	3500					
02 07 01	rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima	840	840	840	840					
19 07 03	percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 19 07 02	36500	36500	36500	36500	150	150	100	100	1
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	33585	33585	33585	33585					
19 08 05	fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	32000	32000	32000	32000	580	580	284	284	1
20 03 04	fanghi delle fosse settiche	38075	38075	38075	38075					
Tot.		146000	146000	146000	146000	750	750	400	400	/

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.

Nell'impianto di trattamento della società Gate S.r.l. si svolgeranno le seguenti attività:

1. Stoccaggio rifiuti pericolosi e non (SR)
2. Stoccaggio e trattamento chimico-fisico biologico di rifiuti (TR)

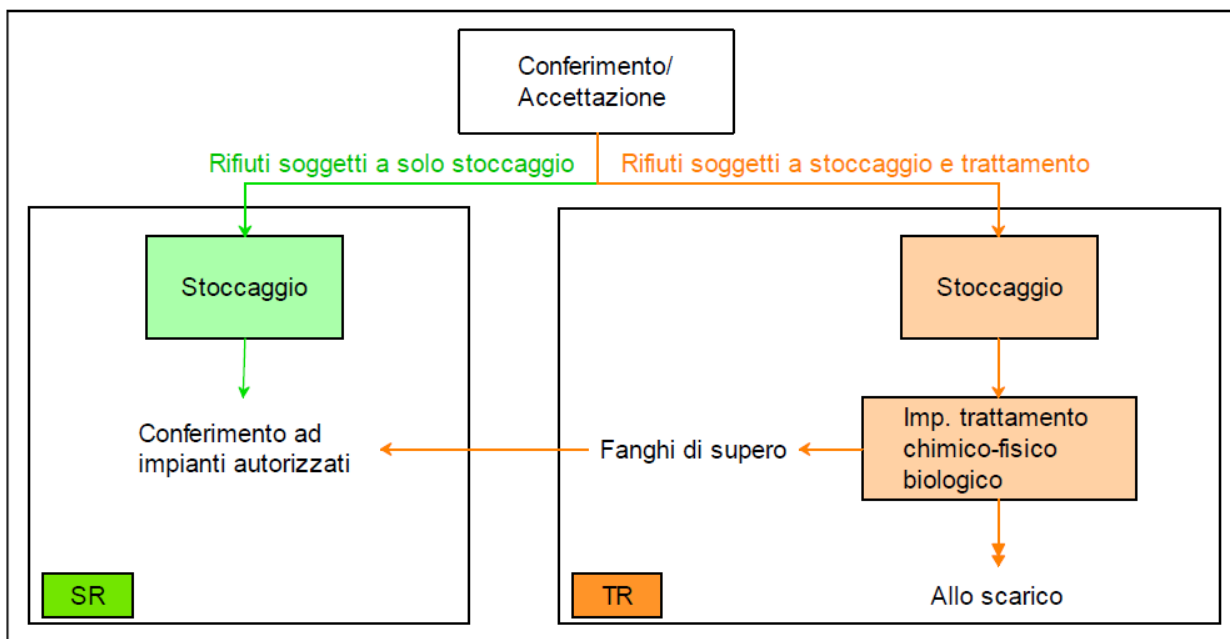


Figura 1 – Schema di flusso complessivo attività

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

B.2.4.1. FASE “SR” – Stoccaggio rifiuti pericolosi e non pericolosi

Lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi e non avverrà nel rispetto dei criteri stabiliti dalla D.G.R. 8/2019; in particolare per tali rifiuti, allo stato solido, il deposito sarà effettuato all'interno di cassoni scarrabili in apposite aree individuate; i contenitori impiegati dovranno sempre possedere requisiti di resistenza alle caratteristiche chimico-fisiche del rifiuto contenuto; per essi sarà prevista la copertura con teli impermeabili al fine di prevenire potenziali interazioni con gli agenti atmosferici.

Le tipologie saranno prevalentemente non pericolose; sono previsti solo tre codici cer appartenenti a tipologie pericolose, che saranno stoccate in idonei contenitori a tenuta al coperto, all'interno di apposito container di stoccaggio. Nel rispetto dei criteri di cui alla DGR 8/2019, lo stoccaggio dei rifiuti sarà effettuato in apposita area dedicata, distinto per tipologia; tale area sarà contrassegnata da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per il comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.

Le fasi dell'attività sono:

- a) ricezione, controllo ed accettazione del materiale (SR1)
- b) stoccaggio ed avvio ad impianti autorizzati (SR2)

B.2.4.2. Fase “TR” - Trattamento di rifiuti liquidi

In tale paragrafo sono considerati i trattamenti previsti nell'impianto della Ditta GATE S.r.l., che consistono in:

- a) trattamento chimico-fisico e biologico di rifiuti liquidi

Come già anticipato, i codici che saranno oggetto di trattamento saranno esclusivamente rifiuti non pericolosi, allo stato liquido e pompabile. Il ciclo lavorativo prevede l'avvio degli stessi ad un comparto di trattamento biologico con pretrattamento chimico-fisico, riservato al cer 190703.

L'impianto presenterà una capacità massima giornaliera pari a circa 400 mc/g.

Al fine di ottimizzare le performance e in relazione alle caratteristiche richieste per le acque di scarico, l'azienda ha adottato l'utilizzo di trattamenti maggiormente performanti e tecnologicamente avanzati (MBR e osmosi inversa): l'impiego di tali tecnologie, sulla base di quanto asserito dalla società costruttrice, consentirà, oltre a tale aspetto, di:

- ridurre notevolmente gli ingombri richiesti;

- ridurre notevolmente la produzione di fanghi da avviare allo smaltimento;

Attrezzature impiegate

Sezione di trattamento biologico – Capacità 400 m³/giorno

L'impianto proposto si compone delle seguenti sezioni

- Griglia automatica
- Pozzetti di scarico ed accumulo
- Equalizzazione
- Sgrigliatura e Correzione pH
- Denitrificazione
- Nitrificazione/ossidazione
- MBR
- Ispessimento e filtrazione fanghi
- Accumulo acque trattate + controllo ammoniaca residua, conducibilità e pH
- Correzione pH e rilancio
- Osmosi inversa
- Clorazione e correzione pH + rilancio
- Filtrazione a carbone attivo
- Accumulo reattivi

Impianto di pre trattamento chimico fisico – Capacità 5 m³/h

L'impianto proposto si compone delle seguenti sezioni

- Pozzetto di scarico ed accumulo
- Trattamento
- Chiariflocculazione / Decantazione
- Ispessimento e filtrazione fanghi
- Filtrazione a quarzite
- Accumulo reattivi

La fase di avviamento avverrà a batch ovvero riempiendo le vasche e trattando senza scarico. Se necessario si utilizzerà fango attivo proveniente da altro depuratore. Solo a processo innescato, verrà avviato il sistema MBR che all'inizio rimanderà in testa. Quando i valori dei parametri rientreranno nei limiti, l'impianto potrà scaricare.

Nella fase di avvio dello scarico si propone una scadenza mensile di monitoraggio per i primi 6 mesi; successivamente si passerà al monitoraggio trimestrale.

B.3 QUADROAMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni previste per l'impianto saranno di tipo diffuso (emissioni aerodisperse); esse sono di seguito indicate:

Descrizione	Origine (fase)	Punti di origine emissioni (All. W)	Punti di controllo	Metodiche analitiche**	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione e trasmissione	Invio ad Autorità Competente
particolato	Fase TR	1 Conferimento 2 Trattamenti primari 3 Trattamenti biologici (ossidazione) 4 Trattamento fanghi (ispessimento - centrifuga)	C1-C4 N.4 punti corrispondenti ai punti medi dei quattro lati perimetrali del lotto.	M.U. 1988:2013	Trimestrale	Registro	Semestrale
ammoniaca	Fase TR			NIOSH 6015 1994	Trimestrale	Registro	Semestrale
SOV	Fase TR			OSHA 07 2000	Trimestrale	Registro	Semestrale
H ₂ S	Fase TR			NIOSH 6013 1994	Trimestrale	Registro	Semestrale
mercaptani	Fase TR			METODO INTERNO SPME	Trimestrale	Registro	Semestrale
ammine	Fase TR			NIOSH 6015 1994	Trimestrale	Registro	Semestrale
Acidi organici	Fase TR			OSHA 07 2000	Trimestrale	Registro	Semestrale
aldeidi	Fase TR			Metodo interno	Trimestrale	Registro	Semestrale
Unità odori-metriche	Fase TR			Metodo interno	Trimestrale	Registro	Semestrale
Unità odori-metriche	Fase TR		Recettore più vicino	Metodo interno	Semestrale	Registro	Semestrale

In merito alla necessità di provvedere ad un sistema di chiusura delle vasche e collettamento ad un sistema di abbattimento (scrubber), l'azienda ha autorizzato un periodo di monitoraggio sia nella fase di avviamento che nella fase di regime, al fine di verificare i valori riscontrati al confine e presso i recettori esterni individuati ed installare tale attrezzatura in caso di superamento dei limiti imposti dall'AIA.

Le emissioni fuggitive degli sfiati dei serbatoi saranno presidiate da filtri a carboni attivi.

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettuerà il convogliamento e trattamento delle acque provenienti dal complesso, pertanto scaricherà in collettore che a sua volta recapita in corpo idrico superficiale sia le acque meteoriche provenienti dai piazzali (a seguito di trattamento) che l'effluente proveniente dall'impianto di trattamento liquidi.

Le emissioni della GATE S.r.l. sono indicate in Tabella 6. Tali emissioni sono scaricate con le seguenti modalità:

- acque nere: periodico
- effluente depurazione: continuo

Il recapito è un collettore fognario che recapita in corpo idrico superficiale (Rio Lanzi).

Nello stesso collettore la Gate S.r.l. scaricherà anche le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Per queste acque è previsto un sistema di sedimentazione e disoleazione per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali, preventivamente all'avvio all'impianto di trattamento della Gate. Le acque meteoriche, inoltre, potranno transitare per la sezione di trattamento chimico-fisico qualora da monitoraggi emergesse la necessità di potenziamento dei sistemi depurativi.

Acque nere ed effluente impianto trattamento liquidi:

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media		Flusso di massa
			mc/g	mc/a	
5.3a	Fase TR	Tab. 3 allegato 5 alla Parte III - D.Lgs 152/2006	400	146.000	/
-	Acque nere		0,72	216	

Acque meteoriche:

N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1	Aree di piazzale, parcheggi, aree coperte	5.781	Rio Lanzi	tracce di oli lubrificanti, di carburanti e corpi solidi in genere	Sedimentazione/disoleazione con filtro a coalescenza ed avvio al trattamento presso l'impianto della Gate
DATI SCARICO FINALE		5.781			

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Il Comune di Sparanise (CE) ha provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01.marzo.1991.

La Gate S.r.l. ha consegnato perizia fonometrica previsionale che considera il futuro assetto dell'impianto.

Essendo localizzato in zona ASI, il complesso è inserito in classe VI.

Le sorgenti specifiche di rumore sono costituite da:

- impianto di trattamento liquidi e, in particolare, le seguenti sezioni:
 - Centrifuga
 - Osmosi inversa
 - Impianto biologico (compressori)
- Mezzi di movimentazione, attività di carico/scarico

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs 105/2015.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD – Autorizzazione AIA in essere

BAT	Stato di applicazione	Note
E.5.1.1 Criteri generali e sistemi di monitoraggio		
1. predisporre le diverse sezioni dell'impianto ispirandosi a criteri di massima compattezza possibile, al fine di consentire un controllo più efficace sulle emissioni olfattive ed acustiche	Applicata	
2. ove necessario, ad esempio in prossimità di centri urbani, si devono privilegiare, in caso di possibilità di rilascio di composti osmogeni, sistemi di trattamento interrati o coperti dotati di sistemi di deodorizzazione e ventilazione	Non applicabile	Area ASI, entro 6 mesi dalla messa a regime sarà effettuato un modello di dispersione per valutare eventuali criticità relativamente all'impatto olfattivo.
3. l'impianto di trattamento deve essere delimitato da idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. La barriera esterna di protezione, deve essere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Deve essere garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale.	Applicata	
4. prevedere la presenza di appositi spazi per la realizzazione di eventuali adeguamenti tecnici e dimensionali e/o ampliamenti	Applicata	
5. dotare l'impianto di un adeguato sistema di canalizzazione a difesa dalle acque meteoriche esterne	Applicata	
6. per il trattamento presso impianti misti (impianti dotati di sezione di pretrattamento chimico-fisico e di sezione di depurazione biologica) determinare la potenzialità sulla base della capacità residua dell'impianto rispetto alla quantità prodotta in proprio o comunque convogliata tramite condotta. In ogni caso la potenzialità di trattamento in conto terzi non deve pregiudicare la capacità di trattamento dei propri reflui e/o di quelli conferiti tramite condotta rispetto alla capacità complessiva di trattamento dell'impianto	Applicata	
7. sulla base delle caratteristiche specifiche del rifiuto liquido da trattare e delle tipologie di trattamento messe in atto predisporre un adeguato piano di monitoraggio finalizzato a definire prioritariamente: i parametri da misurare la frequenza ed i tempi di campionamento i punti di prelievo dei campioni su cui effettuare le misurazioni, tenendo conto dei costi analitici (reagenti e strutture) e dei tempi di esecuzione le modalità di campionamento (campionamento istantaneo, composito, medio ponderato, manuale, automatico) la scelta delle metodologie analitiche. Deve essere privilegiato l'utilizzo di campionatori automatici, preferibilmente termostati, al fine di garantire una corretta stima dei rendimenti di rimozione dell'impianto nella sua globalità e/o delle singole unità di trattamento. Per le attività di supervisione, analisi e prevenzione di eventuali disfunzionalità dell'impianto, può essere, altresì, utile prevedere la presenza di sensori multiparametrici collegati ad un sistema centralizzato di telecontrollo on-line	Applicata	PMC oggetto di AIA
8. per impianti che scaricano i reflui depurati in corpi idrici recettori (ad esempio gli impianti di depurazione di acque reflue che ricevono rifiuti liquidi), prevedere la presenza di centraline di rilevamento per il monitoraggio delle caratteristiche dei corpi idrici stessi a monte e a valle dello scarico, in modo da poter valutare in tempo reale l'impatto ambientale esercitato dall'impianto; in particolare dovrebbe essere sempre garantito, ai fini del rispetto della normativa vigente, il monitoraggio delle diverse classi di inquinanti tra cui, ad esempio: COD, BOD, azoto ammoniacale, azoto nitrico e nitroso, pesticidi, metalli (ad es. As, Cd, Hg, Cr, Ni, Pb), composti organo metallici (tra cui dibutilstagno,	Non applicabile	Il progetto non prevede l'immissione della GATE direttamente in corpo idrico recettore, ma all'interno di collettore fognario che convoglierà al Rio Lanzi oltre all'immissione della Gate, anche quelle di altre aziende (si rimanda a tal proposito alla planimetria dei collettori

<p>tertrabutilstagno, tributilstagno, trifenilstagno, dicloruro di dibutilstagno), IPA, composti organici volatili e semivolatili, composti nitroaromatici, alofenoli, aniline e derivati, pesticidi, PCB, tensioattivi, ecc.</p>		<p>fognari già agli atti); non risulta possibile pertanto monitorare l'apporto del solo impianto oggetto della presente all'interno del corpo idrico. Il monitoraggio sarà effettuato all'uscita dall'impianto, con prelievo all'interno del pozzetto fiscale; i dati saranno conservati e tenuti a disposizione degli Enti di controllo.</p>
<p>9. garantire, sulla base delle indicazioni contenute nel piano di monitoraggio, un adeguato livello di intervento</p>	<p>Applicata</p>	
<p>10. garantire che il programma di monitoraggio preveda, in ogni caso: a. controlli periodici dei parametri quali-quantitativi del rifiuto liquido in ingresso b. controlli periodici quali-quantitativi del rifiuto liquido/refluo in uscita c. controlli periodici quali quantitativi dei fanghi d. controlli periodici delle emissioni e. controlli periodici interni al processo</p>	<p>Applicata</p>	
<p>11. ove necessario prevedere la possibilità di dotare l'impianto di un proprio laboratorio interno, fornito di attrezzature specifiche per le analisi di base. Nel caso di assenza di un laboratorio deve essere, comunque, prevista la possibilità di effettuare le analisi più semplici direttamente in impianto, ad esempio mediante l'utilizzo di kit analitici.</p>	<p>Applicata</p>	<p>Previsto laboratorio interno</p>
<p>12. per i processi di trattamento biologico garantire, all'interno dei reattori o delle vasche, condizioni ambientali di pH, temperatura, ossigenazione e carico adeguate. Per assicurare l'efficienza del trattamento è opportuno effettuare periodiche analisi biologiche volte a verificare lo stato di "salute" del fango. Tali analisi possono essere di diverso tipo: analisi della microfauna del fango attivo per la valutazione del processo biologicodepurativo, con particolare riferimento nei processi a fanghi attivi alla identificazione e valutazione della componente filamentosa per la prevenzione e la diagnosi di problemi legati alla fase di chiarificazione analisi metaboliche, quali la valutazione di Oxygen Uptake Rate (OUR), Ammonia Utilization Rate (AUR) e Nitrate Utilization Rate (NUR), che sono in grado di evidenziare anomalie o variazioni delle condizioni all'interno della vasca di ossidazione e consentono l'accertamento di fenomeni di inibizione del processo</p>	<p>Applicata</p>	<p>Le vasche di reazione saranno dotate di strumentazione per il controllo di: pH, redox, temperatura e ossigeno disciolto. Il laboratorio sarà dotato di strumentazione per controllare i principali parametri.</p>
<p>13. predisporre e conservare un apposito registro dei dati di monitoraggio su cui devono essere riportate, per ogni campione, la data, l'ora, il punto di prelievo, le modalità di campionamento, le metodiche analitiche utilizzate e i relativi valori. I dati raccolti nell'ambito dell'attività di monitoraggio devono essere organizzati ed espressi in modo tale che sia possibile effettuare delle elaborazioni statistiche e/o matematiche al fine di quantificare i principali aspetti di gestione del processo ed incrementare costantemente la resa dell'impianto. Il trattamento e l'elaborazione dei dati acquisiti dovrà prevedere: l'effettuazione di bilanci di massa del processo riferiti ai singoli componenti il calcolo dei rendimenti depurativi per ogni unità il bilancio energetico e dei consumi, in funzione della tipologia di fonte (elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, rifiuti), nonché la valutazione dei consumi energetici specifici di ogni operazione unitaria la verifica dei calcoli cinetici relativamente ai processi fondamentali e valutazione complessiva dei processi mediante modelli matematici la definizione di specifici indicatori finalizzati alla valutazione delle prestazioni del processo (es. MWh/t rifiuto trattato) lo sviluppo di un apposito piano di efficienza lo sviluppo di tecniche a minor consumo energetico</p>	<p>Applicata</p>	

<p>14. prevedere procedure di diagnosi in tempo reale dello stato del sistema in caso di disfunzioni. A tale scopo è opportuna la predisposizione di apposite tabelle di riferimento indicanti:</p> <p>a. evidenze della disfunzione b. possibili conseguenze a breve e lungo termine c. possibili cause d. analisi e verifiche di controllo e. possibilità di interventi correttivi</p> <p>Per le disfunzioni di tipo meccanico devono essere, altresì, previste:</p> <p>f. procedure per la sostituzione in tempo rapido delle apparecchiature elettromeccaniche in avaria g. procedure per la messa in by-pass parziale o totale della fase interessata dall'avaria.</p> <p>Devono essere, inoltre, effettuati periodici interventi di manutenzione, ad opera di personale opportunamente addestrato, finalizzati ad assicurare il corretto funzionamento delle diverse sezioni ed apparecchiature dell'impianto</p>	<p>Applicata</p>	
<p>15. dotare l'impianto di un piano di gestione delle emergenze e di un registro degli incidenti</p>	<p>Applicata</p>	
<p>16. garantire un adeguato livello di affidabilità del sistema impiantistico affinché siano raggiunte le prestazioni richieste nelle diverse condizioni operative</p>	<p>Applicata</p>	
<p>17. deve essere garantita la presenza di personale qualificato, adeguatamente addestrato alla gestione degli specifici rifiuti trattati nell'impianto ed in grado di adottare tempestivamente procedure di emergenza in caso di incidenti</p>	<p>Applicata</p>	<p>Previsti corsi di formazione ed aggiornamento</p>
<p>18. disporre di un sistema che assicuri la tracciabilità dell'intera sequenza di trattamento del rifiuto, anche al fine di migliorare l'efficienza del processo. In tal senso, un sistema efficace deve consentire:</p> <p>a. la verifica dell'idoneità del rifiuto liquido al trattamento b. di documentare i trattamenti mediante appositi diagrammi di flusso e bilanci di massa c. di mantenere la tracciabilità del rifiuto lungo tutte le fasi di trattamento (accettazione/stoccaggio/trattamento/step successivi) d. di disporre, mediante accesso immediato, di tutte le informazioni relative alle caratteristiche merceologiche ed all'origine del rifiuto in ingresso. Dovrebbe, inoltre, essere garantita la possibilità per l'operatore di individuare, in ogni momento, la posizione di ciascuna tipologia di rifiuto lungo la sequenza di trattamento e. l'identificazione dei principali costituenti chimici del rifiuto liquido trattato (anche tramite l'analisi del COD) e l'analisi del loro destino una volta immessi nell'ambiente</p>	<p>Applicata</p>	<p>Sarà effettuato quanto previsto alla lettera a). Ove possibile, saranno poste in essere modalità tali da consentire la tracciabilità dei rifiuti; tuttavia a seguito dell'equalizzazione e dell'avvio al trattamento ciò non risulterà più possibile.</p>
<p>19. disporre di procedure che consentano di separare e di verificare la compatibilità delle diverse tipologie di rifiuto, tra cui:</p> <p>a. test di compatibilità effettuati preliminarmente alla miscelazione dei diversi rifiuti liquidi b. sistemi atti ad assicurare che l'eventuale miscela di rifiuti liquidi sia trattata secondo le procedure previste per la componente caratterizzata da maggiore pericolosità c. conservazione dei risultati dei test, ed in particolare di quelli che hanno portato a reazioni potenzialmente pericolose (aumento di temperatura, produzione di gas o innalzamento di pressione, ecc.), registrazione dei parametri operativi, quali cambio di viscosità, separazione o precipitazione di solidi e di qualsiasi altro parametro rilevante (ad esempio, sviluppo di emissioni osmogene)</p>	<p>Applicata</p>	
<p>20. a chiusura dell'impianto deve essere previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area</p>	<p>Applicata</p>	
<p>21. pianificare un sistema di Benchmarking, che consenta di analizzare e confrontare, con cadenza periodica, i processi, i metodi adottati e i risultati raggiunti, sia economici che ambientali, con quelli di altri impianti e</p>	<p>Applicata</p>	<p>confronto con impianti analoghi per valutazione performance</p>

organizzazioni che effettuano le stesse attività.		
22. le attività connesse con la gestione dell'impianto e le varie procedure operative che le regolamentano devono far parte di un apposito manuale di gestione al quale il gestore dell'impianto dovrà attenersi. Vanno attivate le procedure per l'adozione di sistemi di certificazione ambientale (ISO 14000) e soprattutto l'adesione al sistema EMAS.	Applicata	L'azienda intende entro un anno dalla messa a regime dotarsi di sistemi di qualità.
E.5.1.2 Attività di informazione Nell'ambito delle attività realizzative e gestionali deve essere: 23. prevista la pianificazione delle attività di formazione, informazione ed aggiornamento del personale dell'impianto in modo da fornire tutte le informazioni di carattere generale in materia di qualità, sicurezza ed ambiente nonché indicazioni relative ad ogni specifico reparto.	Applicata	
24. garantito alle autorità competenti ed al pubblico l'accesso ai dati di funzionamento, ai dati relativi alle emissioni, ai rifiuti prodotti, nonché alle altre informazioni sulla manutenzione e controllo, inclusi gli aspetti legati alla sicurezza. Le informazioni dovranno includere: a. dati e responsabile delle situazioni critiche o di emergenza b. descrizione delle attività esercitate c. materiali utilizzati e relative caratteristiche d. procedure di emergenza in caso di inconvenienti tecnici e. programmi di monitoraggio delle emissioni e dell'efficienza dell'impianto	Applicata	
25. resa pubblica la documentazione elaborata affinché sia garantita la trasparenza ed il coinvolgimento della popolazione in tutte le fasi di realizzazione dell'impianto attraverso relazioni periodiche di tipo divulgativo	Applicata	Pubblicazioni nel rispetto delle norme autorizzative
E.5.1.3 Stoccaggio e movimentazione 26. localizzare le aree di stoccaggio in zone distanti da corsi d'acqua e da aree sensibili ed in modo tale da ridurre al minimo la movimentazione ed il trasporto nelle successive fasi di trattamento.	Applicata	Aree di stoccaggio adiacenti a quelle di lavorazione
27. nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti liquidi in ingresso da quelle utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in uscita e dei materiali da avviare a recupero; lo stoccaggio dei rifiuti liquidi deve avvenire in maniera tale da evitare qualsiasi tipo di miscelazione con i rifiuti che hanno già subito il trattamento	Applicata	
28. dotare le aree di conferimento, di messa in sicurezza, di stoccaggio dei rifiuti liquidi di una copertura resistente alle intemperie e di superfici resistenti all'attacco chimico dei rifiuti.	Applicata	
29. dotare l'area di stoccaggio di appositi sistemi di drenaggio al fine di prevenire rilasci di reflui contaminati nell'ambiente; il sistema di drenaggio deve, inoltre, evitare il contatto di rifiuti tra loro incompatibili.	Applicata	Nota: non saranno trattati rifiuti incompatibili.
30. assicurare che i rifiuti liquidi contenenti sostanze volatili osmogene siano stoccati in serbatoi o contenitori a tenuta stagna, adeguatamente impermeabilizzati, posti in locali confinati e mantenuti in condizioni di temperatura controllata	Applicata	Percolato: stoccato in serbatoi a tenuta
31. i recipienti fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi, devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico - fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi	Applicata	
32. i serbatoi contenenti i rifiuti liquidi pericolosi devono essere provvisti di opportuni dispositivi antiriboccamento e contenimento.	Non applicabile	Non saranno gestite tipologie pericolose
33. se lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi avviene in recipienti mobili questi devono essere provvisti di: a. idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato b. dispositivi atti ad effettuare, in condizioni di sicurezza, le operazioni di riempimento e svuotamento c. mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione	Non applicabile	Trattasi delle BAT relative all'impianto di trattamento chimico-fisico biologico, per il quale non sono previsti rifiuti pericolosi
34. conservare le soluzioni acide e basiche in idonei contenitori; tali soluzioni devono essere successivamente riunite, in modo da garantirne la neutralizzazione, in appositi serbatoi di stoccaggio.	Non applicabile	Non saranno gestite tali tipologie di rifiuti.
35. assicurare che i sistemi di collettamento dei rifiuti liquidi siano dotati di apposite valvole di chiusura. Le condutture di troppo pieno devono essere	Applicata	Presenza di valvole di regolazione; non sono presenti

collegate ad un sistema di drenaggio confinato (area confinata o serbatoio)		by-pass
36. dotare tutti i serbatoi ed i contenitori di adeguati sistemi di abbattimento degli odori, nonché di strumenti di misurazione e di allarme (sonoro e visivo)	Non applicata	Serbatoi presidiati da filtri a carboni attivi e allarmi di livello acustici e visivi.
37. ogni contenitore, dotato di apposito indicatore di livello, deve essere posto in una zona impermeabilizzata; i contenitori devono essere provvisti di idonee valvole di sicurezza e le emissioni gassose devono essere raccolte ed opportunamente trattate	Applicata	parzialmente: non presente sistema abbattimento emissioni
38. limitare il più possibile i tempi di stoccaggio di rifiuti liquidi organici biodegradabili, onde evitare l'evolvere di processi fermentativi	Applicata	I tempi massimi di stoccaggio dei rifiuti liquidi non pericolosi saranno pari a 180 gg; tuttavia, la BAT prevede la linea di principio (non viene infatti indicata una tempistica) di limitare il più possibile i tempi di stoccaggio di rifiuti liquidi organici biodegradabili, onde evitare l'evolvere di processi fermentativi; per tale motivo sarà data priorità al trattamento dei rifiuti più sensibili in tal senso, in particolare quelli appartenenti alle famiglie 02 e 20, imitandone il tempo in attesa di trattamento al massimo a 30 gg.
39. garantire la facilità di accesso alle aree di stoccaggio evitando l'esposizione diretta alla luce del sole e/o al calore di sostanze particolarmente sensibili	Applicata	
40. nella movimentazione dei rifiuti liquidi applicare le seguenti tecniche: disporre di sistemi che assicurino la movimentazione in sicurezza avere un sistema di gestione dei flussi entranti ed uscenti che prenda in considerazione tutti i potenziali rischi connessi a tali operazioni disporre di personale chimico qualificato, preposto al controllo dei rifiuti provenienti da laboratori, alla classificazione delle sostanze ed all'organizzazione dei rifiuti in imballaggi e contenitori specifici adottare un sistema che assicuri l'utilizzo delle tecniche idonee per lo stoccaggio ed il trattamento dei rifiuti liquidi. Esistono opzioni quali etichettatura, accurata supervisione di tecnici, particolari codici di riconoscimento e utilizzo di connessioni specifiche per ogni tipologia di rifiuto liquido assicurarsi che non siano in uso tubature o connessioni danneggiate utilizzare pompe rotative dotate di sistema di controllo della pressione e di valvole di sicurezza garantire che le emissioni gassose provenienti da contenitori e serbatoi siano raccolte e convogliate verso appositi sistemi di trattamento	Applicata	Per le emissioni gassose provenienti dai serbatoi, si adopereranno filtri a carboni attivi posti sugli sfiati.
41. assicurare che il mescolamento di rifiuti liquidi avvenga seguendo le corrette procedure, con una accurata pianificazione, sotto la supervisione di personale qualificato ed in locali provvisti di adeguata ventilazione. A tal fine può essere utile ricorrere alla tabella E.2, che indica la compatibilità chimica ed alcune delle possibili interazioni tra le diverse classi di sostanze. In nessun caso possono, comunque, essere previste operazioni di miscelazione finalizzate a ridurre le concentrazioni degli inquinanti. Dovrebbe essere, comunque, evitata la miscelazione di rifiuti che possono produrre emissioni di sostanze maleodoranti;	Applicata	
42. utilizzare un sistema di identificazione per i serbatoi e le condutture, con i seguenti accorgimenti: a) etichettare tutti i serbatoi ed i contenitori al fine di una identificazione univoca b) le etichette devono permettere di distinguere le varie tipologie di rifiuto e la	Applicata	

<p>direzione di flusso all'interno del processo</p> <p>c) conservare registri aggiornati relativi ai serbatoi di stoccaggio, su cui annotare: capacità, tipologie di soluzioni stoccate, programmi di manutenzione e risultati delle ispezioni, rifiuti liquidi compatibili con ogni specifico contenitore. A tal fine è necessario prendere in considerazione le proprietà chimico-fisiche del rifiuto liquido tra cui, ad esempio, il punto di infiammabilità</p>		
<p>43. nel caso di sostanze che richiedono uno stoccaggio separato:</p> <p>a) verificare l'eventuale incompatibilità chimica tra i diversi rifiuti</p> <p>b) non mescolare emulsioni oleose con rifiuti costituiti da solventi</p> <p>c) a seconda della pericolosità del rifiuto può essere necessario condurre separatamente, oltre allo stoccaggio, anche le operazioni di pretrattamento</p>	Applicata	<p>Il percolato è stoccato in serbatoi dedicati; le restanti tipologie, tra loro compatibili sulla base di quanto indicato in progetto, in n. 3 vasche dedicate. Non saranno trattate tipologie di rifiuti pericolosi.</p>
<p>E.5.1.4 Trattamento delle emissioni gassose</p> <p>Il trattamento di alcune tipologie di rifiuti liquidi può comportare il rilascio di emissioni gassose nell'ambiente per le quali può rendersi necessario il ricorso ad appositi sistemi di abbattimento. La scelta delle tecniche relative al trattamento delle emissioni gassose deve tener conto delle caratteristiche specifiche dell'impianto, ovvero dei molteplici fattori che possono influenzarne le emissioni atmosferiche (input, tipologie di trattamenti, condizioni operative, ecc.) nonché delle caratteristiche del sito ove esso è localizzato.</p> <p>Per Migliori Tecniche Disponibili si intendono:</p> <p>44. prevenire il rischio di esplosioni tramite:</p> <p>l'installazione di un rilevatore di infiammabilità all'interno del sistema di collettamento delle emissioni, nel caso sussista un significativo rischio di formazione di miscele esplosive</p> <p>il mantenimento delle miscele gassose in condizioni di sicurezza, corrispondenti al 25% del limite inferiore di infiammabilità (LEL); tali condizioni possono essere garantite mediante l'aggiunta di aria, l'iniezione di gas inerti (ad es. azoto) o il mantenimento di atmosfera inerte nei serbatoi di produzione. In alternativa si può mantenere la miscela dei gas in condizioni tali da garantire un sufficiente superamento del limite superiore di infiammabilità (HEL)</p>	Non applicabile	<p>Non applicabile in relazione alle tipologie di rifiuti che saranno trattate dall'impianto</p>
<p>45. utilizzare attrezzature e/o equipaggiamenti idonei a prevenire l'innesco di miscele di ossigeno e gas infiammabili, o quantomeno a minimizzarne gli effetti, tramite strumenti quali dispositivi d'arresto di detonazione e fusti sigillati</p>	Non applicabile	
<p>46. effettuare una attenta valutazione dei consumi idrici, soprattutto nel caso di impianti localizzati in regioni particolarmente sensibili a questa problematica. Tenere in adeguata considerazione i consumi ed i recuperi di acque di processo e di raffreddamento. Nelle valutazioni sull'utilizzo delle tecniche di scrubbing ad umido devono essere considerate anche tecniche water-free</p>	Applicata	<p>Monitoraggio annuale consumi idrici</p>
<p>47. l'utilizzo di sistemi chiusi in depressione o dotati di apparati di estrazione e convogliamento dei gas ad appositi sistemi di abbattimento delle emissioni, in particolar modo nel caso di processi che prevedono il trattamento ed il trasferimento di liquidi volatili (incluse le fasi di carico e scarico dei serbatoi)</p>	Applicata parzialmente	<p>Per il cer 190703 è prevista postazione dedicata con vasca di scarico dotata di pompa di sollevamento che alimenterà i serbatoi di stoccaggio. Per le restanti tipologie saranno previsti n. 3 pozzetti di scarico collegati per gravità alle relative vasche di stoccaggio. Serbatoi presidiati da filtri a carboni attivi.</p>
<p>48. un limitato utilizzo di serbatoi con tappo superiore, nonché di vasche e pozzi garantendo, possibilmente, il collegamento di tutti gli sfiatatoi con appositi sistemi di abbattimento al fine di eliminare o, quantomeno, ridurre le emissioni dirette in atmosfera</p>	Applicata	<p>Serbatoi presidiati da filtri a carboni attivi</p>
<p>49. l'utilizzo di sistemi di estrazione opportunamente dimensionati a servizio di tutto l'impianto (serbatoi di stoccaggio, reattori e serbatoi di miscelazione/reazione e aree di trattamento), oppure la presenza di sistemi specifici di trattamento delle emissioni gassose per ogni serbatoio e reattore (ad esempio, filtri in carbone attivo per i serbatoi a tenuta contenenti solventi, ecc.)</p>	Applicata	<p>non sono previsti in fase progettuale da parte dell'impiantista sistemi di estrazione e trattamento delle emissioni; Le emissioni fuggitive degli sfiati dei</p>

		serbatoi saranno presidiati da filtri a carboni attivi.
50. la presenza di colonne di lavaggio (“scrubber”) per il trattamento dei principali composti inorganici contenuti nelle emissioni nel caso di processi o operazioni unitarie caratterizzate da emissioni puntuali	Applicabili in una seconda fase	In una prima fase, l’azienda propone di effettuare un periodo di monitoraggio al fine di valutare l’effettiva necessità di installazione dello scrubber con attività a regime.
51. l’installazione di uno scrubber secondario per determinati sistemi di pretrattamento nel caso di emissioni gassose eccessivamente elevate o eccessivamente concentrate per gli scrubber principali		
52. una corretto controllo operativo e una costante manutenzione dei sistemi di abbattimento, inclusa la gestione dei mezzi di lavaggio esausti		
53. recupero dell’HCl quando possibile, attraverso lo scrubbing con acqua nelle fasi preliminari del trattamento, in modo da produrre una soluzione di acido cloridrico riutilizzabile nell’impianto	Non applicabile	
54. recuperare l’ammoniaca quando possibile	Non applicabile	
55. la predisposizione di un programma per l’individuazione e la riparazione delle perdite	Applicata	
56. una riduzione, ove necessario, delle emissioni complessive del particolato a 5 – 20 mg/Nm3 [fonte: “Best Available Techniques Reference Document for the Waste Treatments Industries”] mediante l’utilizzo di una opportuna combinazione di tecniche di abbattimento e misure di prevenzione	Applicata	Adozione di misure preventive (vedi paragrafo emissioni)
57. una riduzione, ove necessario, delle emissioni complessive di composti organici volatili a 7 – 201 mg/Nm3 [fonte: “Best Available Techniques Reference Document for the Waste Treatments Industries”] mediante l’utilizzo di una opportuna combinazione di misure di prevenzione e di tecniche di abbattimento illustrate in tabella E.6, valutando la specifica situazione	Applicata parzialmente	Adoperati sistemi preventivi ed abbattimento (conferimento in depressione, presenza di filtri a carboni attivi sui serbatoi) per l’abbattimento con scrubber, si rimanda alla nota della BAT 50
58. applicare, quando possibile, tecniche di recupero quali condensazione, separazione tramite membrane o adsorbimento, per recuperare materiali grezzi e solventi. Per correnti di gas caratterizzate da elevate concentrazioni di COV è indicato un pretrattamento con le seguenti tecniche: condensazione, separazione tramite membrane, condensazione. Successivamente si possono applicare adsorbimento, scrubbing ad umido o combustione. Nella valutazione comparata tra le tecniche di ossidazione catalitica ed ossidazione termica, tenere in particolare considerazione i vantaggi associati alla prima, ovvero minori emissioni di ossidi di azoto, temperature inferiori e requisiti energetici più contenuti	Non applicabile	
59. rimuovere gli inquinanti dalle correnti gassose (acidi alogenidrici, Cl ₂ , SO ₂ , H ₂ S, CS ₂ , COS, NH ₃ , HCN, NO _x , CO, Hg) tramite l’applicazione delle tecniche illustrate in tabella E.6; Riassumendo, le tecniche idonee sono: scrubbing ad umido (acqua, soluzione acida o alcalina) per acidi alogenidrici, Cl ₂ , SO ₂ , H ₂ S, NH ₃ scrubbing con solventi non acquosi per CS ₂ , COS adsorbimento per CS ₂ , COS, Hg trattamento biologico per gas per NH ₃ , H ₂ S, CS ₂ incenerimento per H ₂ S, CS ₂ , COS, HCN, CO SNCR o SCR per gli NO _x	Non applicata	Vedi nota Bat n. 40
E.5.1.5 Gestione dei reflui prodotti nell’impianto Le Migliori Tecniche Disponibili devono prevedere: 60. la riduzione dell’utilizzo e la minimizzazione della contaminazione dell’acqua mediante: a. impermeabilizzazione del sito b. controlli periodici dei serbatoi, in particolar modo di quelli interrati c. la dotazione di sistemi separati di drenaggio delle acque, a seconda del relativo carico di inquinante (acque di prima pioggia, acque di processo, ecc.), provvisti di un adeguato sistema di collettamento in grado di intercettare le acque meteoriche, le acque di lavaggio dei fusti e dei serbatoi e le perdite	Applicata	

<p>occasionali nonché di isolare le acque che potrebbero potenzialmente risultare maggiormente inquinante da quelle meno contaminate</p> <p>d. la presenza nell'impianto di un bacino di raccolta delle acque in caso di emergenza</p> <p>e. verifiche periodiche del sistema idrico, al fine di ridurre i consumi di acqua e prevenirne contaminazioni</p>		
61. l'esecuzione di controlli giornalieri all'interno del sistema di gestione degli effluenti e la compilazione e conservazione di un apposito registro	Applicata	
62. la presenza di idonee strutture di accumulo dei reflui a valle delle sezioni di pretrattamento e trattamento	Applicata	Presenza di bacino di accumulo a valle del trattamento
E.5.1.6 Gestione dei rifiuti prodotti dall'impianto Per Migliori Tecniche Disponibili si intendono:		
63. la caratterizzazione dei rifiuti prodotti al fine di individuare le tecniche più idonee di trattamento e/o recupero	Applicata	
64. il riutilizzo dei contenitori usati (serbatoi, fusti, cisternette, ecc.)	Applicata	
65. l'ottimizzazione, ove possibile, dei sistemi di riutilizzo e riciclaggio all'interno dell'impianto Trattamento dei fanghi	Non applicabile	
66. per il trattamento dei fanghi all'interno dell'impianto, le migliori tecniche disponibili sono (può essere utile fare riferimento al paragrafo F.7):		
<ul style="list-style-type: none"> • concentrare i fanghi applicando le tecniche illustrate nel paragrafo F.7.1 • stabilizzare i fanghi prima di una ulteriore operazione di trattamento o smaltimento, <p>tramite le tecniche descritte nel paragrafo F.7.2</p> <ul style="list-style-type: none"> • nel caso si effettui l'incenerimento dei fanghi, recuperare l'energia generata al fine di utilizzarla nell'impianto 	Applicata	Trattamento di ispessimento e filtrazione dei fanghi della sezione chimico-fisica e di ispessimento e centrifugazione per la sezione biologica
67. raffreddare il fango proveniente dal processo di essiccamento ad una temperatura inferiore a 50 °C prima del suo stoccaggio. I fanghi essiccati hanno, infatti, caratteristiche alquanto spiccate di infiammabilità. Possono pertanto sussistere rischi di esplosione in presenza di un innesco di accensione o comunque ad una temperatura superiore a 140 °C ed in atmosfera con una concentrazione di ossigeno almeno pari all'8%	Non applicabile	
68. in particolar modo per i fanghi derivanti dai processi di tipo biologico, può risultare vantaggioso un trattamento integrato di essiccamento ed incenerimento che consente di minimizzare i consumi di combustibile ausiliario. Questi possono essere, infatti, limitati a quelli richiesti nelle operazioni di accensione in quanto l'autotermicità nel forno è garantita in condizioni stazionarie quando venga alimentato un fango sufficientemente concentrato (limite di concentrazione nel caso del forno a letto fluidizzato pari al 45-50% di secco). Tale scelta tecnologica risulta vantaggiosa anche per effetto della minimizzazione della produzione di fumi con conseguenti sensibili risparmi sui costi di impianto e di esercizio per la depurazione dei fumi	Non applicabile	Vedi nota Bat n. 66
69. la presenza di idonee strutture di accumulo dei fanghi residui	Applicata	
70. i fanghi derivanti dal trattamento dovrebbero essere sottoposti ad analisi periodiche al fine di valutarne il contenuto in metalli pesanti (quali, ad esempio, Cd, Cr (VI e totale), Cu, Hg, Ni, Pb, Zn, As) e composti organici quali:		
<ul style="list-style-type: none"> • linear alchil benzen solforato (LAS) • composti organici alogenati (AOX) • Di(2-etilesil)ftalato (DEHP) • Nonilfenolo e nonilfenolo tosilato (NPE) • Idrocarburi policiclici aromatici (IPA) • Policlorobifenili (PCB) • Policlorodibenzodiossine (PCDD) • Policlorodibenzofurani (PCDF) 	Applicata	Presenza di monitoraggio periodico, come da prescrizioni normative
71. l'ente territorialmente competente deve valutare l'idoneità dei fanghi trattati provenienti dagli impianti di depurazione che ricevono rifiuti liquidi, ai fini del rilascio dell'autorizzazione allo spandimento al suolo degli stessi o per un loro invio ad impianti di compostaggio o trattamento meccanico/biologico	Non applicata	I fanghi prodotti saranno avviati ad impianti terzi autorizzati, prevedibilmente impianti di trattamento meccanico o discarica

		autorizzata.
<p>E.5.2 Migliori tecniche e tecnologie per i trattamenti chimico-fisici</p> <p>E.5.2.1 Criteri generali</p> <p>72. nella conduzione delle reazioni chimico-fisiche le migliori tecniche devono garantire:</p> <p>una chiara definizione, per tutte le operazioni del processo, degli specifici obiettivi e delle reazioni chimiche previste</p> <p>una verifica di laboratorio preliminare all'adozione di una qualsiasi nuova combinazione di reazioni o miscelazione di rifiuti liquidi e/o reagenti</p> <p>l'utilizzo di reattori specificatamente progettati per il trattamento condotto</p> <p>la localizzazione dei reattori in ambienti confinati, dotati di adeguati sistemi di aerazione ed abbattimento degli inquinanti</p> <p>il costante monitoraggio delle reazioni al fine di assicurare un corretto svolgimento delle stesse</p> <p>che sia evitato il mescolamento di rifiuti liquidi e/o di altri flussi di rifiuti che contengono sia metalli che agenti complessati. A tal fine può essere utile fare riferimento alla tabella E.2</p>	Applicata	
<p>73. rispetto alle diverse caratteristiche dei rifiuti liquidi da trattare sono da prevedere in via indicativa i seguenti processi usualmente praticati anche secondo schemi integrati:</p> <p>neutralizzazione per correggere il pH;</p> <p>ossidazione e riduzione chimica per la trasformazione di sostanze tossiche (es. cianuri, fenoli, cromati);</p> <p>coagulazione e precipitazione chimica per la rimozione degli inquinanti, sotto forma di composti insolubili, e dei solidi sospesi;</p> <p>sedimentazione, filtrazione, adsorbimento su carboni attivi o resine;</p> <p>processi a membrana e scambio ionico;</p> <p>disidratazione dei fanghi;</p> <p>rottura delle emulsioni oleose;</p> <p>distillazione, evaporazione e strippaggio dei solventi.</p> <p>Eventuali altri processi di trattamento potranno essere previsti in rapporto alle caratteristiche dei rifiuti</p>	Applicata (ove applicabile)	Escluse le lettere g, h (non applicabili); per la lettera b il trattamento di ossidazione sarà presente, tuttavia, si sottolinea che non saranno trattate tipologie pericolose.
<p>74. nel caso in cui lo scarico sia trattato in una successiva sezione biologica la capacità di trattamento chimico-fisico viene determinata dalla necessità di non modificare significativamente le caratteristiche qualitative dello scarico finale e dei fanghi della sezione biologica stessa. Nel caso dei rifiuti liquidi pericolosi dovrebbe essere sempre previsto un pre-trattamento chimico-fisico propedeutico al trattamento biologico</p>	Applicata	N.B. Non saranno trattati rifiuti liquidi pericolosi.
<p>75. nei processi di neutralizzazione deve essere assicurata l'adozione dei comuni metodi di misurazione ed una periodica manutenzione e taratura degli strumenti. Deve essere, inoltre, garantito lo stoccaggio separato dei rifiuti già sottoposti a trattamento i quali, dopo un adeguato periodo di tempo, devono essere ispezionati al fine di verificarne le caratteristiche</p>	Applicata	
<p>76. applicare le seguenti tecniche ai processi di ossidoriduzione:</p> <p>a. abbattere le emissioni gassose durante i processi ossidoriduttivi</p> <p>b. disporre di misure di sicurezza e di sistemi di rilevazione delle emissioni gassose (es. rilevatori appositi per HCN, H₂S, NO_x)</p>	Applicabili in una seconda fase	Vedi BAT n. 50
<p>77. collegare le aree relative ai trattamenti di filtrazione e disidratazione al sistema di abbattimento emissioni dell'impianto</p>		
<p>78. aggiungere agenti flocculanti ai fanghi ed ai rifiuti liquidi da trattare, al fine di accelerare il processo di sedimentazione e promuovere il più possibile la separazione dei solidi. Nel caso siano economicamente attuabili, favorire i processi di evaporazione (capitolo D, paragrafo D.2.2.11)</p>	Applicata	Non presenti sistemi di evaporazione.
<p>79. applicare tecniche di pulitura rapida, a getto di vapore o ad acqua ad alta pressione, per i sistemi filtranti</p>	Non applicabile	
<p>80. in assenza di contaminanti biodegradabili, le migliori tecniche devono prevedere l'utilizzo di una combinazione di trattamenti chimici (per la neutralizzazione e la precipitazione) e di trattamenti meccanici (per l'eliminazione di sostanze non disciolte)</p>	Applicata	

<p>81. favorire le tecniche che garantiscano la rigenerazione ed il recupero delle basi e degli acidi contenuti nei rifiuti liquidi e l'utilizzo degli stessi nelle operazioni di chiariflocculazione, precipitazione, ecc. effettuate presso l'impianto (si veda, a tal proposito, la rigenerazione degli acidi forti descritta nel successivo capitolo F, paragrafo F.4)</p>	<p>Non applicabile</p>									
<p>82. nel caso in cui il rifiuto liquido non sia avviato ad un ulteriore trattamento di tipo biologico, garantire il conseguimento, mediante l'applicazione delle opportune tecniche di rimozione, dei livelli di emissione indicati alla successivo punto 97, per quanto riguarda i metalli pesanti ed, ove possibile, alla successiva Tabella E.5, per quanto riguarda la domanda chimica e biochimica di ossigeno.</p>	<p>Non applicabile</p>									
<p>83. nel caso di avvio del rifiuto liquido ad un trattamento di tipo biologico la sezione di pretrattamento chimico-fisico dovrebbe garantire, in linea generale, il raggiungimento dei limiti previsti dalla normativa vigente per gli scarichi delle acque reflue in rete fognaria per quanto riguarda i seguenti parametri: metalli pesanti, oli minerali, solventi organici azotati ed aromatici, composti organici alogenati, pesticidi fosforati e clorurati. I fenoli non dovrebbero superare una concentrazione pari a 10 mg/l.</p>	<p>Applicata</p>									
<p>E.5.2.2 Tecniche specifiche per categoria di inquinante <u>Oli e Idrocarburi</u> Le BAT per rimuovere questi inquinanti sono: 84. per ottenere una rimozione di oli ed idrocarburi, nel caso in cui la loro presenza sia abbondante e tale da rendere il rifiuto liquido incompatibile con i trattamenti previsti nell'impianto, è necessario applicare un'appropriata combinazione delle seguenti tecniche: separazione tramite ciclone, microfiltrazione o API, o, in alternativa, attraverso l'utilizzo di sistemi a piatti paralleli o corrugati (PPI Parallel Plate Interceptor, CPI Corrugated Plate Interceptor) microfiltrazione, filtrazione con mezzi granulari (ad esempio, su sabbia) o flottazione trattamenti biologici Per una descrizione di maggior dettaglio delle tecniche sopra riportate si veda il capitolo D. I livelli di emissione associati all'applicazione delle migliori tecniche disponibili per la rimozione degli oli ed degli idrocarburi sono riportati nella tabella E.3. Tabella E.3: livelli di emissione associati alle BAT per la rimozione degli oli e degli idrocarburi.</p> <table border="1" data-bbox="119 1355 821 1478"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Concentrazione [mg/l] ^{a 1}</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Idrocarburi totali</td> <td>0.05-1.5</td> </tr> <tr> <td>BOD5</td> <td>2-20</td> </tr> <tr> <td>COD</td> <td>30-125</td> </tr> </tbody> </table> <p>^a media mensile ¹ Fonte: "Reference Document on Best Available Techniques for Mineral Oil and Gas Refineries" Febbraio 2003 Fonte: "Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste and Water Gas Treatment / Management Systems in the Chemical Sector"</p>	Parametro	Concentrazione [mg/l] ^{a 1}	Idrocarburi totali	0.05-1.5	BOD5	2-20	COD	30-125	<p>Non applicabile</p>	<p>Non sono trattati rifiuti contenenti "presenza abbondante" di oli.</p>
Parametro	Concentrazione [mg/l] ^{a 1}									
Idrocarburi totali	0.05-1.5									
BOD5	2-20									
COD	30-125									
<p><u>Separazione delle emulsioni oleose</u> Le migliori tecniche di trattamento devono prevedere: 85. l'effettuazione delle seguenti operazioni: test o analisi per la verifica della presenza di cianuri nelle emulsioni; se presenti, è necessario ricorrere ad appositi pretrattamenti (si veda successivo punto 79) test di simulazione in laboratorio</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>Non saranno trattate emulsioni oleose.</p>								
<p>86. la rottura delle emulsioni oleose ed il recupero dei componenti separati; per favorire la separazione può rendersi necessaria l'aggiunta di flocculanti e/o agenti coagulanti. L'operazione di separazione delle emulsioni oleose dovrebbe essere effettuata nelle prime fasi del trattamento al fine di prevenire effetti indesiderati e danni nei successivi stadi (per dettagli si veda il paragrafo D.2.1.5)</p>	<p>Non applicabile</p>									

<p>87. nel caso in cui la presenza di emulsioni oleose possa rappresentare fonte di danneggiamento delle strutture poste a valle ma l'operazione di disaggregazione delle stesse non sia attuabile, deve essere, comunque, assicurata la loro rimozione mediante appropriate tecniche quali, ad esempio, ossidazione con aria, evaporazione o degradazione biologica.</p>	<p>Non applicabile</p>	
<p><u>Solidi sospesi totali (SS)</u> Le operazioni finalizzate alla rimozione dei solidi sospesi di seguito riportate non comprendono quelle utilizzate nel trattamento dei fanghi attivi e dei composti dei metalli pesanti, che saranno esaminate in altre sezioni. Le BAT devono prevedere: 88. la rimozione dei solidi sospesi totali, nel caso in cui essi possano rappresentare fonte di danneggiamento delle sezioni dell'impianto poste a valle (ad esempio, raschiatura ed ostruzione di pompe e condutture, deterioramento dei sistemi di trattamento quali filtri, colonne di assorbimento, filtri a membrana, reattori di ossidazione, ecc.). A tal fine deve essere adottata una delle tecniche di trattamento riportate in tabella E.7. I trattamenti di rimozione dei solidi sospesi prevedono, generalmente, i seguenti stadi: 1° step: sedimentazione/flottazione finalizzata ad intercettare il carico principale di SS al fine di prevenire intasamenti delle sezioni di filtrazione poste a valle e/o evitare il ricorso a frequenti operazioni di lavaggio (solitamente effettuato in controcorrente). Queste tecniche sono, in genere, sufficienti per prevenire fenomeni abrasivi e di ostruzione di pompe e tubature (posto che le emulsioni e i materiali grossolani siano stati precedentemente rimossi); 2° step: qualora il contenuto di solidi non sia stato sufficientemente ridotto, al fine di limitare fenomeni di intasamento dei sistemi posti a valle (filtri a membrana, sistemi di adsorbimento, reattori di ossidazione) può essere effettuata una filtrazione meccanica; 3° step: nel caso debba essere garantita la totale assenza di solidi (ad esempio, per trattamenti quali nanofiltrazione od osmosi inversa), si può ricorrere ad operazioni di microfiltrazione o ultrafiltrazione</p>	<p>Applicata</p>	
<p>89. una rimozione dei solidi sospesi dai rifiuti liquidi che privilegi tecniche in grado di consentire il successivo recupero dei solidi stessi</p>	<p>Non applicabile</p>	
<p>90. l'utilizzo di agenti flocculanti e/o coagulanti in caso di presenza di materiale finemente disperso o non altrimenti separabile, al fine di formare fiocchi di dimensioni sufficienti per la sedimentazione</p>	<p>Applicata</p>	<p>Nella sezione di trattamento chimico-fisico.</p>
<p>91. la copertura o l'isolamento dei locali/sistemi di trattamento qualora gli odori e/o i rumori prodotti dal trattamento possano rappresentare un problema; le emissioni gassose devono essere convogliate, se necessario, ad un apposito sistema di abbattimento. Devono essere, altresì, applicate adeguate misure di sicurezza nel caso si prospettino rischi di esplosioni</p>	<p>Da applicare in una seconda fase a seguito periodo di monitoraggio</p>	<p>L'azienda ha richiesto periodo di monitoraggio iniziale per la valutazione delle reali necessità di convogliamento e trattamento.</p>
<p>92. una rimozione e un appropriato trattamento e smaltimento dei fanghi derivanti dal processo</p>	<p>Applicata</p>	
<p><u>Metalli pesanti</u> Le operazioni di recupero e riutilizzo risultano le sole opzioni attuabili al fine di impedire il rilascio dei metalli pesanti nell'ambiente, poichè essi costituiscono una classe di inquinanti che non può essere distrutta. Tutte le altre opzioni di trattamento determinano, semplicemente, il trasferimento dei metalli da un comparto ambientale all'altro. Le migliori tecniche di trattamento devono prevedere: 93. la conduzione del processo di precipitazione nelle condizioni ottimali ed in particolare deve essere: portato il pH al valore di minima solubilità del composto metallico che si intende precipitare (idrossido, carbonato, solfuro, ecc.) evitata l'introduzione di agenti complessanti, cromati e cianuri evitata la presenza di materiale organico che potrebbe interferire nei processi di precipitazione consentita, quando possibile, la chiarificazione per decantazione, e/o mediante l'aggiunta di additivi, del rifiuto liquido trattato favorita la precipitazione mediante la formazione di sali di solfuro, in presenza</p>	<p>Applicata</p>	<p>Nella sezione chimico-fisica</p>

di agenti complessati (questa tecnica può causare un incremento della concentrazione di solfuri nel refluo trattato)		
94. il trattamento separato dei rifiuti liquidi contenenti metalli pesanti e loro composti e, solo successivamente, la loro eventuale miscelazione con altre tipologie di rifiuto liquido;	Non applicabile	
95. l'applicazione di tecniche in grado di privilegiare il recupero di materia; tali tecniche sono elencate in tabella E.8	Non applicabile	
96. nel trattamento di rifiuti liquidi contenenti composti del Cromo (VI) l'applicazione delle seguenti tecniche: evitare il mescolamento di rifiuti contenenti Cromo (VI) con altri rifiuti ridurre il Cr(VI) a Cr(III) (si veda capitolo F, paragrafo F.3) c. favorire la precipitazione del metallo trivalente	Non applicabile	Non saranno trattati tali rifiuti.
97. il conseguimento, mediante l'applicazione di una o più tecniche di trattamento opportunamente combinate tra loro, dei livelli di emissione previsti dalla normativa vigente in materia di acque e, per alcuni specifici metalli, ove possibile, dei livelli indicati in Tabella E.4 Tabella E.4: livelli di emissione associati alle BAT per la rimozione dei metalli Parametro Livello di emissione (mg/L) Cr (totale) <0,05 (comunque < 1) Cu <0,05 (comunque <0,1) Ni <0,05 (comunque < 1) Pb <0,05 (comunque <0,2) Zn <0,05 (comunque < 0,5) As < 0,1 Cd <0,002 (comunque <0,02) Cr (VI) <0,002 (comunque <0,2) Hg <0,003 (comunque <0,005) Fonte: elaborazioni su dati tratti dal "Best Available Techniques Reference Document for the Waste Treatments Industries"	Applicata	L'impianto dovrà garantire il rispetto dei limiti indicati nel PMC.
98. la semplificazione dei successivi trattamenti di eliminazione dei metalli pesanti (ad esempio negli impianti centralizzati di trattamento delle acque reflue)	Non applicabile	
<u>Sali e/o acidi inorganici</u> La presenza di sali e/o acidi inorganici in un rifiuto liquido o in un refluo può influenzare sia la biosfera del corpo idrico recettore (ad esempio fiumi di piccole dimensioni che ricevono input caratterizzati da elevati carichi salini) che la operatività del sistema fognario (ad esempio corrosione di tubature, pompe e valvole o malfunzionamento dei processi biologici). Sono da considerarsi migliori tecniche disponibili: 99. un appropriato trattamento dei rifiuti liquidi contenenti sali e/o acidi inorganici, mediante il ricorso alle tecniche illustrate in tabella E.9	Applicata	Osmosi inversa; trattamento biologico
100. qualora attuabile, il ricorso a tecniche di trattamento che permettano il recupero ed il riutilizzo, nel rispetto delle normative vigenti, dei contaminanti separati, previa valutazione dei rispettivi effetti trasversali ed impatti ambientali	Non applicabile	
<u>Cianuri, nitriti, ammoniaca</u> 101. Nel trattamento di rifiuti liquidi contenenti cianuri applicare le seguenti tecniche: garantire l'eliminazione dei cianuri mediante ossidazione (si veda anche capitolo F, paragrafo F.2) aggiungere soda caustica in eccesso per prevenire l'acidificazione della soluzione evitare il mescolamento di rifiuti contenenti cianuro ed acidi monitorare l'avanzamento delle reazioni tramite misure del potenziale elettrico	Non applicabile	
102. applicare le seguenti tecniche nel trattamento di rifiuti liquidi contenenti nitriti: evitare il mescolamento di rifiuti contenenti nitriti con altri rifiuti monitorare ed evitare emissioni di NOX durante il processo di ossidoriduzione	Non applicabile	
103. applicare le seguenti tecniche al trattamento di rifiuti liquidi contenenti ammoniaca:	Non applicabile	

<p>utilizzare un sistema di strippaggio ad aria con scrubber acido per rifiuti contenenti soluzioni di ammoniaca fino al 20% in peso recuperare l'ammoniaca dagli scrubber eliminare l'ammoniaca rimossa dalla fase gassosa mediante lavaggio acido, con acido solforico, per produrre solfato di ammonio effettuare campionamenti di aria anche nelle sezioni di filtropressatura o nei camini, al fine di garantire il monitoraggio completo delle emissioni di composti organici volatili</p>		
<p><u>Inquinanti non idonei ai trattamenti biologici</u> Alcuni flussi di rifiuti liquidi possono rivelarsi non adatti ai trattamenti di tipo biologico. La presenza di quantitativi eccessivi di sostanze tossiche o valori di COD scarsamente biodegradabile troppo elevati possono, infatti, inibire o danneggiare i processi biologici al punto tale da renderli sconsigliabili. Non è possibile prevedere esattamente quali contaminanti risultano effettivamente inibitori dei processi biologici poiché questo dipende, in larga parte, dalla specifica tolleranza sviluppata dai pool di microrganismi nei confronti delle diverse classi di contaminanti. Per il trattamento dei composti non idonei ai processi di tipo biologico deve essere previsto: 104. qualora essi siano presenti in concentrazioni elevate, la rimozione prima di ogni altro trattamento, ricorrendo, ad esempio, ad operazioni di strippaggio</p>		
<p>105. l'utilizzo di una delle tecniche elencate in tabella E.10 preliminarmente, o in alternativa, al trattamento biologico. La scelta della tecnica più appropriata è decisamente sito-specifica, dipendendo dalle caratteristiche dell'impianto, dalla composizione del rifiuto liquido, dal livello di adattamento dei microrganismi e dalle caratteristiche del corpo idrico recettore.</p>		<p>104-105: non saranno gestiti rifiuti non idonei al trattamento biologico, essendo il cuore dell'impianto di tale tipo;</p>
<p>106. l'utilizzo di tecniche che consentono, qualora possibile, di recuperare le sostanze separate, tra cui (per una descrizione di maggior dettaglio delle tecniche di seguito riportate si veda il capitolo D): nanofiltrazione/osmosi inversa adsorbimento, applicando gli accorgimenti più appropriati estrazione distillazione/rettifica evaporazione strippaggio</p>	<p>Applicata</p>	<p>106: l'impianto prevede una sezione di osmosi inversa 107: il pre-trattamento chimico-fisico per il cer 190703 contribuirà ad aumentarne la biodegradabilità oltre che abbattere composti come metalli pesanti. 108: non sono previste tali tipologie di trattamenti.</p>
<p>107. l'utilizzo di tecniche che non richiedono combustibili addizionali, qualora il recupero di materia non sia attuabile e le tecniche di abbattimento utilizzate in altre sezioni dell'impianto garantiscano il raggiungimento di risultati soddisfacenti. Nel caso sia previsto un trattamento biologico a valle, può essere sufficiente trasformare il carico organico biorefrattario in composti biodegradabili, mediante l'utilizzo di tecniche quali: ossidazione chimica (tenendo presente che si possono formare composti organici clorurati, qualora siano utilizzati agenti ossidanti a base di cloro) riduzione chimica idrolisi chimica</p>		
<p>108. si devono, inoltre, prendere in considerazione i consumi di acqua associati ai seguenti trattamenti: estrazione distillazione/rettifica evaporazione strippaggio</p>		
<p>E.5.3 Migliori tecniche e tecnologie per i trattamenti biologici E.5.3.1 Criteri generali Le migliori tecniche devono prevedere: 109. l'utilizzo di una delle seguenti tecniche per lo stoccaggio e la movimentazione: il ricorso a sistemi automatizzati di apertura e chiusura delle porte al fine di garantire che le stesse rimangano aperte per periodi limitati</p>	<p>Non applicata</p>	
<p>dotare l'area di sistemi di collettamento dell'aria esausta</p>	<p>Da applicare in una seconda</p>	<p>L'azienda ha richiesto periodo di monitoraggio iniziale per la</p>

	fase a seguito periodo di monitoraggio	valutazione delle reali necessità di convogliamento e trattamento.						
110. il controllo delle caratteristiche del rifiuto in ingresso al fine di verificarne l' idoneità al trattamento, adattando i sistemi di separazione dei diversi flussi in funzione del tipo di trattamento previsto e della tecnica di abbattimento applicabile (ad esempio, in funzione del contenuto di composti non biodegradabili). Al trattamento biologico dovrebbero essere ammessi esclusivamente i rifiuti liquidi non pericolosi con concentrazioni inferiori ai valori limite previsti dalla normativa vigente per lo scarico delle acque reflue in rete fognaria per i seguenti parametri: metalli pesanti (si veda anche il precedente punto 98), oli minerali, solventi organici azotati ed aromatici, composti organici alogenati, pesticidi fosforati e clorurati	Applicata							
111. l' utilizzo delle seguenti tecniche, nel caso sia applicata la digestione anaerobica: sviluppo di una adeguata integrazione del processo all'interno del sistema di gestione delle acque il riciclaggio del massimo quantitativo possibile di refluo nel reattore garantire che il sistema operi in condizioni termofile effettuare misure di TOC, COD, N, P e Cl nei flussi entranti ed uscenti massimizzare la produzione di biogas	Non applicabile							
112. nel caso in cui il trattamento biologico sia preceduto da una sezione di pretrattamento chimico-fisico la capacità di quest' ultima deve essere determinata in modo da non modificare significativamente le caratteristiche qualitative dello scarico finale e dei fanghi della sezione biologica	Applicata							
113. nel caso di impianti misti, in cui la sezione di trattamento biologica è destinata anche al trattamento di acque di processo o reflui di fognatura, il quantitativo massimo di rifiuti liquidi trattati in conto terzi e convogliati al processo biologico non dovrebbe superare il 10% della quantità totale trattata dallo stesso. Il trattamento dei rifiuti liquidi in impianti di depurazione di acque reflue urbane non deve, comunque, pregiudicare il mantenimento di un' adeguata capacità residua dell' impianto valutata in rapporto al bacino di utenza dell' impianto stesso ed alle esigenze di collettamento delle acque reflue urbane derivanti dalle utenze non ancora servite	Non applicabile							
114. il conseguimento, ove possibile, dei livelli di emissione riportati in Tabella E.5 per quanto riguarda la domanda chimica e biochimica di ossigeno (tali valori limite devono intendersi validi anche nel caso di impianti che effettuano esclusivamente il trattamento chimico-fisico dei rifiuti liquidi) Tabella E.5: livelli di emissione associati alle BAT per la rimozione del COD e del BOD <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">Parametro</th> <th style="text-align: left;">Livello di emission (mg/L)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COD</td> <td>20 -120</td> </tr> <tr> <td>BOD</td> <td>2 - 20</td> </tr> </tbody> </table> Fonte: "Best Available Techniques Reference Document for the Waste Treatments Industries"	Parametro	Livello di emission (mg/L)	COD	20 -120	BOD	2 - 20	Applicata parzialmente	L' azienda ha proposto dei limiti migliorativi rispetto ai valori limite per scarichi in corpo idrico superficiali, di seguito indicati: COD: 140 mg/l BOD5:35 mg/l
Parametro	Livello di emission (mg/L)							
COD	20 -120							
BOD	2 - 20							
E.5.3.2 Tecniche specifiche per alcune tipologie di sostanze ed impianti di trattamento <u>Sostanze biodegradabili</u> Le migliori tecniche di trattamento sono: 115. rimozione delle sostanze biodegradabili dai rifiuti liquidi utilizzando uno dei trattamenti biologici elencati nella tabella E.11 o una loro opportuna combinazione. Nel caso in cui siano applicati processi anaerobici, può essere richiesto un successivo trattamento aerobico. Un sistema di trattamento anaerobico può offrire il vantaggio di sfruttare l' energia derivante dalla combustione del metano prodotto, e di ottenere una consistente riduzione complessiva della produzione di fanghi attivi in eccesso (bassi rendimenti di crescita).	Applicata							
116. l' applicazione di tecniche di nitrificazione/denitrificazione (si veda, ad	Applicata							

esempio, il capitolo F, paragrafo F.6) nel caso in cui il rifiuto liquido sia dotato di un elevato carico di azoto. In presenza di condizioni favorevoli, le tecniche di nitrificazione/denitrificazione possono essere facilmente applicate ad impianti esistenti.		
117. il percolato di discarica individuato come rifiuto pericoloso dal codice dell'Elenco Europeo dei rifiuti dovrebbe essere, in ogni caso, sottoposto a trattamenti preliminari di tipo chimicofisico prima del suo avvio alla sezione di trattamento biologico (può essere utile far riferimento a quanto riportato nel capitolo F, paragrafo F.9 e nel capitolo G, paragrafo G.4). Il percolato individuato come non pericoloso dal codice dell'Elenco Europeo dei rifiuti dovrebbe essere sottoposto a preventiva analisi al fine di valutarne l'idoneità all'immissione diretta al depuratore biologico.	Applicata	
<u>Impianti centralizzati di trattamento biologico</u> Le tecniche da applicare in un impianto centralizzato di trattamento biologico che riceve rifiuti liquidi sono: 118. evitare l'introduzione nell'impianto di rifiuti liquidi non biodegradabili o non idonei ad essere adeguatamente trattati dagli specifici sistemi presenti nell'impianto	Applicata	Non verrà effettuato trattamento di rifiuti pericolosi
119. miscelare opportunamente i reflui ed i rifiuti in entrata al fine di favorire l'equalizzazione dei rispettivi carichi di inquinanti e sfruttare gli effetti sinergici	Applicata	
120. trattare il rifiuto liquido in entrata utilizzando una combinazione dei seguenti trattamenti: chiarificazione primaria comprensiva di sistemi di pre-miscelamento aerazione (in bacino o serbatoio) ad uno o due stadi con successiva chiarificazione filtrazione o flottazione ad aria per limitare la presenza di fiocchi, non facilmente separabili, nei fanghi attivi in alternativa al 2° e 3° punto, è possibile utilizzare un bacino o un serbatoio di aerazione dotato di membrane da ultrafiltrazione o microfiltrazione In generale i livelli di emissione di BOD associati all'applicazione delle BAT risultano, a valle del trattamento, inferiori a 20 mg/l. [Fonte: "Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste and Water Gas Treatment / Management Systems in the Chemical Sector"]	Applicata	

NB. Le BAT indicate in questa seconda parte sono relative agli impianti di trattamento di trasformatori ed apparecchiature contaminate da PCB e impianti di stoccaggio; pertanto, si farà riferimento alle BAT relative alle "Tecniche di valenza generale applicabili allo stoccaggio dei rifiuti" - par. D.1.1.1, per la Fase "SR" dell'impianto oggetto di autorizzazione (si rammenta che lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi interesserà soltanto n. 3 codici CER, allo stato solido e stoccati in contenitori idonei, al coperto)

D.1.1.1 Tecniche di valenza generale applicabili allo stoccaggio dei rifiuti Modalità di stoccaggio dei rifiuti appropriate e realizzate in condizioni di sicurezza contribuiscono a ridurre la generazione di emissioni indesiderate ed i rischi di sversamenti. Uno stoccaggio separato per tipologie di rifiuti omogenee è necessario per evitare incidenti dovuti alla reazione di sostanze tra loro incompatibili e come misura per prevenire l'aggravarsi di eventuali eventi accidentali. Lo stoccaggio dei rifiuti, all'interno dell'impianto di trattamento, pertanto, deve essere effettuato nel rispetto di alcuni principi di carattere generale quali:		
a. devono essere definite adeguate procedure di stoccaggio nel caso in cui i mezzi di trasporto dei rifiuti debbano essere parcheggiati nel sito durante la notte o in giorni festivi, qualora l'insediamento non sia presidiato in tali periodi;	Non applicabile	
b. le aree di stoccaggio devono essere ubicate lontano da corsi d'acqua e da altre aree sensibili e realizzate in modo tale da eliminare o minimizzare la necessità di frequenti movimentazioni dei rifiuti all'interno dell'insediamento;	Applicata	
c. tutte le aree di stoccaggio devono essere dotate di un opportuno sistema di copertura;	Applicata	Container chiuso
d. le aree di stoccaggio devono essere adeguatamente protette, mediante	Applicata	

apposito sistema di canalizzazione, dalle acque meteoriche esterne;		
e. deve essere previsto un adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche, con pozzetti di raccolta muniti di separatori per oli e vasca di raccolta delle acque di prima pioggia;	Applicata	
f. le aree di stoccaggio devono essere chiaramente identificate e munite dell'Elenco Europeo dei rifiuti, di cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante le quantità, i codici, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente;	Applicata	
g. deve essere definita in modo chiaro e non ambiguo la massima capacità di stoccaggio dell'insediamento e devono essere specificati i metodi utilizzati per calcolare il volume di stoccaggio raggiunto, rispetto al volume massimo ammissibile. La capacità massima autorizzata per le aree di stoccaggio non deve mai essere superata;	Applicata	
h. deve essere assicurato che le infrastrutture di drenaggio delle aree di stoccaggio siano dimensionate in modo tale da poter contenere ogni possibile spandimento di materiale contaminato e che rifiuti con caratteristiche fra loro incompatibili non possano venire in contatto gli uni con gli altri, anche in caso di sversamenti accidentali;	Applicata	
i. deve essere prevista la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio; deve essere inoltre garantita la presenza di detersivi-sgrassanti;	Applicata	
j. gli accessi a tutte le aree di stoccaggio (p.es. accessi pedonali e per i carrelli elevatori) devono sempre essere mantenuti sgomberi, in modo tale che la movimentazione dei contenitori non renda necessaria lo spostamento di altri contenitori che bloccano le vie di accesso (con l'ovvia eccezione dei fusti facenti parte della medesima fila);	Applicata	
k. deve essere predisposto un piano di emergenza che contempra l'eventuale necessità di evacuazione del sito;	Applicata	
l. le aree di immagazzinamento devono avere un sistema di allarme antincendio. Le aree di immagazzinamento all'interno degli edifici devono avere un sistema antincendio preferibilmente non ad acqua. Se il sistema antincendio è ad acqua, il pavimento del locale di immagazzinamento dovrà essere limitato da un cordolo ed il sistema di drenaggio del pavimento non dovrà portare all'impianto di raccolta delle acque nere o bianche, ma dovrà avere un sistema di raccolta proprio (per es. dotato di pompa);	Applicata	
m. deve essere identificato attentamente il lay-out ottimale di serbatoi, tenendo sempre presente la tipologia di rifiuto da stoccare, il tempo di stoccaggio, lo schema d'impianto dei serbatoi ed i sistemi di miscelazione, in modo da evitare l'accumulo di sedimenti e rendere agevole la loro rimozione. I serbatoi di stoccaggio devono essere periodicamente puliti dai sedimenti;	Non applicabile	
n. i serbatoi devono essere dotati di idonei sistemi di abbattimento, così come di misuratori di livello ed allarmi acustico-visivi. Questi sistemi devono essere sufficientemente robusti e sottoposti a regolare manutenzione in modo da evitare che schiume e sedimenti affioranti compromettano l'affidabilità del campo di misura;	Applicata	Il solo codice CER stoccato in serbatoi sarà il 190703. I serbatoi saranno fuori terra inseriti in un bacino di contenimento nel rispetto della BAT lettera s; essi saranno equipaggiati con indicatori di livello e spie di allarme. Non saranno gestite tipologie di rifiuti liquidi contaminati da PCB. Le verifiche ispettive di integrità di serbatoi, bacini, tubazioni, vasche, saranno effettuate periodicamente secondo il PMC.
o. le cisterne contenenti rifiuti infiammabili o altamente infiammabili devono rispettare specifici requisiti;	Applicata	
p. le tubazioni dovranno essere realizzate preferibilmente al di sopra del terreno; se, peraltro, le tubazioni dovessero essere interrato, esse dovranno essere contenute all'interno di idonee condotte ispezionabili;	Applicata	
q. i serbatoi interrati o parzialmente interrati, sprovvisti di un sistema di contenimento secondario (p.es. doppia camicia con sistema di rilevazione delle perdite) dovranno essere sostituiti da serbatoi fuori terra;	Non applicabile	
r. i serbatoi dovranno essere equipaggiati con sistemi di controllo, quali spie di livello e sistemi di allarme;	Applicata	
s. i serbatoi di stoccaggio dovranno essere collocati su di una superficie impermeabile, resistente al materiale da stoccare. I serbatoi dovranno essere	Applicata	

dotati di giunzioni a tenuta ed essere contenuti all'interno di bacini di contenimento di capacità pari almeno al 30% della capacità complessiva di stoccaggio e, comunque, almeno pari al 110% della capacità del serbatoio di maggiore capacità;		
t. dovrà essere assicurato che le strutture di supporto dei serbatoi, le tubazioni, le manichette flessibili e le guarnizioni siano resistenti alle sostanze (e alle miscele di sostanze) che devono essere stoccate. Le manichette ed i tubi flessibili utilizzati per il travaso dei PCB non dovranno essere utilizzati per il travaso di altre tipologie di rifiuti liquidi;	Applicata	
u. non devono essere utilizzati serbatoi che abbiano superato il tempo massimo di utilizzo previsto in progetto, a meno che gli stessi non siano ispezionati ad intervalli regolari e che, di tali ispezioni, sia mantenuta traccia scritta, la quale dimostri che essi continuano ad essere idonei all'utilizzo e che la loro struttura si mantiene integra;	Applicata	
v. dovrà essere prestata particolare cura allo scopo di evitare perdite e spandimenti sul terreno, che potrebbero contaminare il suolo e le acque sotterranee o permettere che i rifiuti defluiscano in corsi d'acqua. Alcune tecniche di valenza generale da tenere presente per la riduzione degli odori connessi con le attività di stoccaggio dei rifiuti sono: w. ottimizzare il controllo del periodo di stoccaggio;	Applicata	
x. movimentare i composti odorigeni in contenitori completamente chiusi e muniti di idonei sistemi di abbattimento;	Applicata	Abbattimento odori descritto alla BAT 40; centrifuga fanghi in locale dedicato.
y. immagazzinare fusti ed altri contenitori di materiali odorigeni in edifici chiusi.	Applicata	
D.1.1.1.1 Tecniche da tenere presente nello stoccaggio di rifiuti contenuti in fusti e altre tipologie di contenitori		
Lo stoccaggio al coperto dei rifiuti contenuti all'interno di contenitori ha il vantaggio di evitare che le acque meteoriche che dilavano le aree di stoccaggio si contaminino a causa di sversamenti accidentali, anche pregressi, e di aumentare la vita utile dei contenitori. Tale tecnica evita, inoltre, la formazione di emissioni causate dallo stoccare assieme sostanze tra loro incompatibili, che potrebbero reagire tra loro. Va tuttavia rilevato che la manipolazione dei rifiuti è di norma più complessa all'interno di aree coperte di quanto non lo sia in aree non coperte. Lo stoccaggio dei rifiuti in fusti o in altre tipologie di contenitori deve essere effettuato avendo cura che: a. i rifiuti contenuti in contenitori siano immagazzinati al coperto. Gli ambienti chiusi devono essere ventilati con aria esterna per evitare l'esposizione ai vapori di coloro che lavorano all'interno; un'adeguata ventilazione assicura che l'aria all'interno sia respirabile e con una concentrazione di contaminanti al disotto dei limiti ammessi per la salute umana. La ventilazione delle aree coperte potrà essere effettuata mediante aeratori a soffitto o a parete o prevedendo, in fase di progettazione, opportune aperture;	Applicata	
b. le aree di immagazzinamento dedicate ed i container (in generale quelli utilizzati per le spedizioni) siano ubicati all'interno di recinti lucchettabili;	Applicata	
c. gli edifici adibiti a magazzino e i container siano in buone condizioni e costruiti con plastica dura o metallo, non in legno o in laminato plastico, e con muri a secco o in gesso;	Applicata	
d. il tetto degli edifici adibiti a magazzino o dei container e il terreno circostante abbia una pendenza tale da permettere sempre un drenaggio;	Applicata	
e. il pavimento delle aree di immagazzinamento all'interno degli edifici sia in cemento o in foglio di plastica di adeguato spessore e robustezza. La superficie di cemento deve essere verniciata con vernice epossidica resistente;	Applicata	
f. le aree dedicate allo stoccaggio di sostanze sensibili al calore e alla luce siano coperte e protette dal calore e dalla luce diretta del sole;	Non applicabile	
g. i rifiuti infiammabili siano stoccati in conformità con quanto previsto dalla normativa vigente in materia;	Applicata	L'impianto si doterà di CPI
h. i contenitori con coperchi e tappi siano immagazzinati ben chiusi e/o siano dotati di valvole a tenuta;	Applicata	

i. i contenitori siano movimentati seguendo istruzioni scritte. Tali istruzioni devono indicare quale lotto deve essere utilizzato nelle successive fasi di trattamento e quale tipo di contenitore deve essere utilizzato per i residui;	Applicata	
j. siano adottati sistemi di ventilazione di tipo positivo o che l'area di stoccaggio sia mantenuta in leggera depressione;	Applicata	il container di stoccaggio sarà dotato di sistema di estrazione dell'aria
k. sia utilizzato un sistema di illuminazione antideflagrante (laddove necessario);	Non applicabile	
l. i fusti non siano immagazzinati su più di 2 livelli e che sia assicurato sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati;	Applicata	
m. i contenitori siano immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento e dalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate (p.es. sopra bacinelle o su aree delimitate da un cordolo a tenuta). I cordoli di contenimento devono essere sufficientemente alti per evitare che le eventuali perdite dai fusti/contenitori causino la trascinazione dal cordolo stesso;	Applicata	Presenza di vaschette di contenimento grigliate
n. i materiali solidi contaminati (p.es. ballast, piccoli condensatori, altri piccoli apparecchi, detriti, indumenti di lavoro, materiali di pulizia e terreno) siano immagazzinati all'interno di fusti, secchi metallici, vassoi o altri contenitori metallici appositamente costruiti.	Applicata	
D.1.1.1.2 Tecniche per migliorare la manutenzione dei depositi di rifiuti Particolare importanza, all'interno dell'impianto di stoccaggio, assume la manutenzione dell'impianto stesso che può essere più facilmente realizzata attraverso la messa a punto dei seguenti sistemi: a. attivare procedure per una regolare ispezione e manutenzione delle aree di stoccaggio – inclusi fusti, serbatoi, pavimentazioni e bacini di contenimento. Le ispezioni devono essere effettuate prestando particolare attenzione ad ogni segno di danneggiamento, deterioramento e perdita. Nelle registrazioni devono essere annotate dettagliatamente le azioni correttive attuate. I difetti devono essere riparati con la massima tempestività. Se la capacità di contenimento o l'idoneità dei bacini di contenimento, dei pozzetti o delle pavimentazioni dovesse risultare compromessa, i rifiuti devono essere spostati sino a quando gli interventi di riparazione non siano stati completati;	Applicata	Oggetto di Piano di monitoraggio
b. devono essere effettuate ispezioni periodiche delle condizioni dei contenitori e dei bancali. Se un contenitore risulta essere danneggiato, presenta perdite o si trova in uno stato deteriorato, devono essere presi provvedimenti quali l'infustamento del contenitore in un contenitore di maggiori dimensioni o il trasferimento del contenuto in un altro contenitore. Bancali danneggiati in modo tale che la stabilità dei contenitori è, o potrebbe essere, compromessa devono essere sostituiti. Regge in materiale plastico devono essere utilizzate solo per assicurare una stabilità di tipo secondario per lo stoccaggio di fusti/contenitori, in aggiunta all'utilizzo di bancali in uno stato di conservazione appropriato;	Applicata	Oggetto di Piano di monitoraggio
c. deve essere programmata ed osservata un'ispezione di routine dei serbatoi, incluse periodiche verifiche dello spessore delle membrane. Qualora si sospettino danni o sia stato accertato un deterioramento, il contenuto dei serbatoi deve essere trasferito in uno stoccaggio alternativo appropriato. Queste ispezioni dovrebbero essere preferibilmente effettuate da personale esperto indipendente e dovrebbe essere mantenuta traccia scritta sia delle ispezioni effettuate che di ogni azione correttiva adottata. <u>Benefici ambientali conseguiti</u> Riduzione dei problemi connessi con l'attività di stoccaggio e prevenzione della formazione di emissioni	Applicata	
D.1.1.2 Tecniche di valenza generale applicate alla movimentazione dei rifiuti Descrizione Alcune tecniche da tenere presente per gli impianti di stoccaggio dei rifiuti sono: a. mettere in atto sistemi e procedure tali da assicurare che i rifiuti siano trasferiti alle appropriate aree di stoccaggio in modo sicuro;	Applicata	
b. mantenere attivo il sistema di rintracciabilità dei rifiuti, che ha avuto inizio nella fase di preaccettazione -con riferimento alla fase di accettazione-, per tutto	Applicata	

il tempo nel quale i rifiuti sono detenuti nel sito;		
<p>c. mantenere attivo un sistema di gestione per le attività di presa in carico dei rifiuti nel sito e di successivo conferimento ad altri soggetti, considerando anche ogni rischio che tale attività può comportare (p.es. nel trasferimento dei rifiuti liquidi sfusi dalle auto/ferro-cisterne ai serbatoi di stoccaggio). Ciò può rendere necessario:</p> <p>mettere in atto sistemi per prevenire la fuoriuscita di liquidi dalle auto/ferro-cisterne;</p> <p>la predisposizione di sistemi per assicurare che i collegamenti siano realizzati correttamente. I collegamenti per la movimentazione dei rifiuti liquidi devono essere realizzati tenendo in considerazione i seguenti aspetti:</p> <p>utilizzare adeguate tubazioni flessibili e provvedere alla loro corretta manutenzione può aiutare a garantire l'integrità e l'idoneità dei collegamenti;</p> <p>utilizzare materiali che garantiscano un collegamento che sia in grado di reggere alla massima pressione della valvola di chiusura della pompa di trasferimento;</p> <p>la protezione delle tubazioni flessibili per il trasferimento dei rifiuti potrebbe non essere necessaria nel caso in cui il trasferimento dei liquidi avvenga per gravità. In ogni caso è comunque necessario mantenere un collegamento efficace ad ogni estremità del flessibile stesso;</p> <p>potenziali perdite dovute ai dispositivi di collegamento possono essere controllate per mezzo di sistemi abbastanza semplici, quali vaschette di gocciolamento o aree adibite allo scopo all'interno del sistema di contenimento. L'acqua meteorica che cade sui supporti del bacino di contenimento, se non contaminata, deve essere convogliata in un pozzetto e può essere pompata nella rete fognaria dell'insediamento e scaricata. Le varie aree del bacino di contenimento devono essere ispezionate, sottoposte a manutenzione e pulite regolarmente. La contaminazione delle acque meteoriche è un evento che può capitare ma deve essere minimizzata ricorrendo ad idonee scelte progettuali e di gestione;</p> <p>buone pratiche di gestione richiedono costante attenzione e pulizia;</p>	Applicata	<p>In fase di accettazione, l'automezzo sarà sottoposto a verifica al fine di accertare che da esso non vi siano fuoriuscite o perdite accidentali; le attività di bonifica dei mezzi/contenitori saranno effettuate in apposita area dedicata, presidiata da griglia di raccolta afferente all'impianto di depurazione; utilizzo di tubazioni a vista, facilmente ispezionabili.</p>
prevedere una manutenzione programmata in modo che un'eventuale grave situazione incidentale non si verifichi a causa di guasti dell'impianto o delle apparecchiature. Ciò può includere il guasto di una tenuta di una pompa o l'intasamento di un filtro a cestello, comunemente utilizzati nelle postazioni di travaso;	Applicata	
disporre di uno stoccaggio di emergenza per automezzi che presentano perdite, in modo da minimizzare gli effetti di gravi incidenti dovuti al guasto delle tenute delle autocisterne;	Applicata	
compensare gli sfiati durante le operazioni di carico delle autocisterne;	Non applicabile	
mettere in atto misure tali da garantire che i rifiuti siano scaricati nei corretti punti di trasferimento e che gli stessi siano trasferiti nel corretto punto di stoccaggio. Allo scopo di evitare scarichi non autorizzati, lungo le tubazioni di carico deve essere inserita una valvola di intercettazione; questa deve essere mantenuta bloccata nei periodi in cui non vi è un controllo diretto dei punti di carico/scarico;	Applicata	
d. nel registro dell'impianto deve essere annotato ogni sversamento verificatosi. Gli sversamenti devono essere trattenuti dai bacini di contenimento e successivamente raccolti usando materiali assorbenti;	Applicata	
e. mettere in atto misure tali da garantire che venga sempre usato il corretto punto di scarico o la corretta area di stoccaggio. Alcune possibili soluzioni per realizzare ciò comprendono l'utilizzo di cartellini, controlli da parte del personale dell'impianto, chiavi, punti di scarico e bacini di contenimento colorati o aree di dimensioni particolari;	Applicata	(ove applicabile)
f. utilizzare superfici impermeabili con idonee pendenze per il drenaggio, in modo da evitare che eventuali spandimenti possano defluire nelle aree di stoccaggio o fuoriuscire dal sito dai punti di scarico e di quarantena;	Applicata	All'interno del container è presente un grigliato di raccolta
g. garantire che i bacini di contenimento e le tubazioni danneggiate non vengano utilizzati;	Applicata	

h. utilizzare pompe volumetriche dotate di un sistema di controllo della pressione e valvole di sicurezza;	Applicata	
i. collettare le emissioni gassose provenienti dai serbatoi quanto si movimentano rifiuti liquidi;	Applicata	Presenza filtri a carboni attivi sui serbatoi di stoccaggio
j. assicurare che lo svuotamento di grandi equipaggiamenti (trasformatori e grandi condensatori) o fusti sia effettuato solo da personale esperto;	Non applicabile	
k. assicurare che tutti i rifiuti creati trasferendo i PCB o i rifiuti generati dalla pulizia di sversamenti di PCB diventino rifiuti che vengono immagazzinati come rifiuti contaminati da PCB. Benefici ambientali conseguiti Uno stoccaggio di rifiuti realizzato in modo appropriato e sicuro aiuta a prevenire il rischio di sversamenti e di inquinamento. La separazione delle aree di stoccaggio è necessaria per evitare incidenti dovuti a sostanze tra loro incompatibili e ciò previene l'aggravamento di eventuali incidenti. L'utilizzo di bancali danneggiati può comportare che l'ulteriore accatastamento di altri bancali al di sopra di essi causi un ulteriore danneggiamento ed il possibile collasso della catasta. Applicabilità I comuni sistemi di abbattimento possono essere collegati ai dispositivi di sfiato dei serbatoi allo scopo di ridurre l'emissione di sostanze organiche in atmosfera, a causa della fuoriuscita dei vapori contenuti nei serbatoi e nelle cisterne durante le operazioni di riempimento. Molti siti hanno pavimentazioni interamente in calcestruzzo, con pozzetti di raccolta collegati alla rete fognaria interna e collettati a serbatoi di stoccaggio o vasche di raccolta delle acque piovane e di ogni spandimento. Vasche di raccolta con scarico di troppo pieno in fognatura hanno generalmente sistemi automatici di monitoraggio che tengono sotto controllo i parametri inquinanti più significativi e che possono, qualora venga accertato uno stato di contaminazione, interrompere tale scarico.	Non applicabile	
D.1.1.2.1 Attività di movimentazione connesse con il travaso dei rifiuti	Non applicabile	
D.1.1.3 Tecniche per ottimizzare il controllo delle giacenze nei depositi di rifiuti La corretta gestione delle giacenze consente una migliore conduzione dell'impianto di stoccaggio e un migliore monitoraggio del flusso dei rifiuti all'interno dell'intero impianto. Il sistema più corretto di gestione prevede: a. per i rifiuti liquidi sfusi, il controllo delle giacenze comporta che si mantenga traccia dei flussi di materiale in tutto il processo. Per rifiuti contenuti in fusti, il controllo necessita che ogni fusto sia etichettato singolarmente, in modo da poter registrare la sua ubicazione fisica e la durata dello stoccaggio;	Applicata	
b. è necessario disporre di un'idonea capacità di stoccaggio di emergenza. Ciò è di particolare importanza nel caso in cui si renda necessario trasferire un rifiuto da un automezzo a causa di un suo guasto o a causa di un potenziale danneggiamento della capacità di contenimento del veicolo stesso. Tali situazioni non sono rare e la disponibilità di capacità di stoccaggio nel sito può costituire un fattore limitante;	Applicata	Nota lettera b: Sarà presente un'area di stoccaggio di emergenza: a riguardo sarà adoperata l'area di lavaggio che presenterà pavimentazione industrial impermeabilizzata con resina epossidica, cordolo di contenimento e griglia di captazione di eventuali sversamenti accidentali recapitanti nell'impianto di depurazione. In occasione dell'utilizzo di tale area come emergenza, non saranno effettuate attività di lavaggio.
c. tutti i contenitori devono essere chiaramente etichettati con la data di arrivo, i codici dell'Elenco Europeo dei rifiuti ed i codici di pericolo significativi ed un numero di riferimento od un codice identificativo univoco che permetta la loro identificazione nelle operazioni di controllo delle giacenze ed il loro abbinamento alle registrazioni di pre-accettazione e di accettazione. Ogni etichetta deve essere sufficientemente resistente per restare attaccata al contenitore ed essere leggibile per tutto il tempo di stoccaggio nel sito;	Applicata	
d. fare ricorso all'infustamento dei fusti in maxi-fusti solo come misura di	Non	

<p>emergenza. Tutte le informazioni necessarie devono essere riportate sull'etichetta del nuovo contenitore. La movimentazione di rilevanti quantità di rifiuti contenuti in maxi-fusti deve essere evitata, prevedendo il reinfustamento dei rifiuti una volta che l'incidente che ha reso necessario tale operazione è stato risolto;</p>	applicabile	
<p>e. prevedere un monitoraggio automatico del livello dei serbatoi di stoccaggio per mezzo di appositi indicatori di livello;</p>	Applicata	
<p>f. deve essere effettuato il controllo delle emissioni provenienti dai serbatoi in fase di miscelazione o di carico/scarico (con sistemi di compensazione degli sfati o con filtri a carbone attivo);</p>	Applicata	
<p>g. limitare la permanenza dei rifiuti nelle aree di stoccaggio destinate al ricevimento dei materiali ad un massimo di una settimana.</p>	Applicata	
<p>D.1.1.4 Tecniche per la separazione dei rifiuti La separazione delle aree di stoccaggio di rifiuti è necessaria per prevenire incidenti causati da sostanze incompatibili che possono reagire tra loro e contribuisce ad evitare un peggioramento della situazione qualora dovesse aver luogo un evento incidentale. Dal punto di vista operativo, in linea di massima, è necessario uno spazio maggiore per realizzare un'efficace separazione dei rifiuti. Un aspetto basilare per la sicurezza del settore nel quale viene effettuato lo stoccaggio dei rifiuti è la compatibilità dei materiali in esso contenuti. Devono essere valutati due aspetti tra loro indipendenti:</p>	Applicata	
<p>a. la compatibilità del rifiuto con il materiale utilizzato per la costruzione di contenitori, serbatoi o rivestimenti a contatto con il rifiuto stesso;</p>		
<p>b. la compatibilità del rifiuto con gli altri rifiuti stoccati assieme ad esso.</p>	Applicata	
<p>Dopo che i rifiuti sono stati controllati al loro arrivo, essi devono essere suddivisi in gruppi differenti sulla base della classe chimica del rifiuto e della dimensione dei contenitori. Alcune tecniche da tenere presente sono:</p>		
<p>a. valutare ogni incompatibilità chimica per definire i criteri di separazione. Non immagazzinare e/o miscelare i PCB con altri rifiuti (pericolosi o non pericolosi).</p>	Non applicabile	
<p>b. non mescolare oli esausti con rifiuti di PCB. La miscelazione di tali tipologie di rifiuti comporterebbe infatti la necessità di considerare "PCB" l'intera miscela;</p>		
<p>c. differenziare le aree di stoccaggio a seconda della pericolosità del rifiuto;</p>		
<p>d. realizzare pareti tagliafuoco tra i diversi settori dell'impianto.</p>		
<p>D.1.2 Tecniche comunemente adottate nello stoccaggio e nella movimentazione dei rifiuti Per gli impianti di stoccaggio dei rifiuti, gli obiettivi dello stoccaggio e delle attività preliminari al trattamento sono di: stoccare il rifiuto in modo sicuro prima di avviarlo ad una successiva fase di trattamento nello stesso impianto ovvero ad un processo di trattamento/smaltimento presso altri impianti;</p>	Applicata	
<p>disporre di un adeguato volume di stoccaggio. Per esempio, nei periodi nei quali le attività di trattamento e gli impianti di smaltimento non sono operativi oppure qualora sia necessario prevedere una separazione temporale tra la raccolta e trasporto del rifiuto ed il suo trattamento ovvero allo scopo di effettuare controlli ed analisi;</p>	Applicata	
<p>differenziare le fasi di raccolta e trasporto del rifiuto da quelle relative al suo trattamento;</p>	Applicata	
<p>permettere l'effettiva applicazione di procedure di classificazione, da realizzarsi durante il periodo di stoccaggio/accumulo.</p>	Applicata	
<p>D.1.2.2 Lavaggio e bonifica dei mezzi di trasporto e dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti Dopo la consegna ed il loro svuotamento, i mezzi di trasporto ed i contenitori devono essere bonificati, tranne nel caso in cui i contenitori vengano a loro volta smaltiti o vengano nuovamente utilizzati per il trasporto della stessa tipologia di rifiuto. A causa della molteplicità dei contenitori, la bonifica può essere effettuata manualmente usando lance con spruzzatori, lance ad alta pressione o stracci ed</p>	Applicata	

assorbenti. L'attività di bonifica deve essere effettuata sia all'interno che all'esterno dei contenitori, allo scopo di garantire la possibilità di riutilizzo degli stessi. La bonifica interna è importante per evitare che nei contenitori rimangano residui del rifiuto; ciò è particolarmente importante nel caso dei PCB, allo scopo di evitare la contaminazione di altre tipologie di rifiuti (p.es. oli) che verranno successivamente introdotti in tali contenitori		
D.1.2.3 Riciclaggio dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti La maggior parte dei contenitori vengono frantumati o schiacciati prima di essere avviati al recupero o allo smaltimento. Alcuni fusti e cisternette vengono destinati al riutilizzo per successive operazioni di trasferimento del materiale ed altri vengono lavati/bonificati prima di essere riutilizzati o venduti.	Applicata	Presente area di lavaggio in cui possono eventualmente essere bonificati i contenitori.
D.1.2.4 Modalità di stoccaggio e attrezzature utilizzate negli impianti di stoccaggio dei rifiuti I rifiuti liquidi possono essere stoccati, in serbatoi o in contenitori mobili (p.es. fusti o cisternette), al coperto o all'interno di edifici adibiti a magazzino. Le apparecchiature e gli altri rifiuti solidi possono anch'essi essere stoccati sotto tettoia o all'interno di edifici adibiti a magazzino; i rifiuti solidi, in quanto contenenti residui oleosi, devono essere imballati all'interno di fusti o maxi-fusti. Dopo lo scarico dai mezzi di trasporto, i rifiuti devono essere trasferiti nelle aree di stoccaggio. I punti a cui gli operatori di un impianto nel quale viene effettuato lo stoccaggio dei rifiuti devono prestare la maggiore attenzione sono i seguenti: ubicazione delle aree di stoccaggio stato di conservazione delle infrastrutture delle aree di stoccaggio condizioni in cui si trovano serbatoi, fusti e altri contenitori controllo delle giacenze separazione degli stoccaggi per tipologie omogenee di rifiuti dispositivi di contenimento ed altre misure di prevenzione e protezione per l'ambiente e la salute dei lavoratori. Un punto particolarmente importante dal punto di vista della sicurezza delle attività di stoccaggio e della manipolazione dei rifiuti sono le misure di prevenzione e protezione antincendio.	Applicata	
D.1.2.5 Capacità di stoccaggio Le capacità di stoccaggio devono essere previste in modo tale da assicurare un servizio continuativo, in particolare laddove tale attività sia preliminare ad un successivo trattamento.	Applicata	

Adeguamento alle BAT Conclusion Rifiuti di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018

Si Precisa, in merito all'istanza di riesame dell'AIA per adeguamento alle BAT Conclusion Rifiuti di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018, che l'impianto all'atto della presentazione dell'istanza di riesame non è ancora in esercizio; lo stato di applicazione delle BAT, pertanto, è così definito:

- *Previsto*: BAT la cui applicazione è già prevista ma necessita di avvio dell'attività per essere applicata
- *Applicata*: è relativa a quelle BAT già applicate in quanto già contemplate dal provvedimento AIA in essere (ad es. relativamente ai criteri di localizzazione, o ai parametri da indicare nel PMC, ecc.)
- *Non applicata*: BAT non applicata
- *Non applicabile*: BAT non applicabile in relazione al tipo di attività.

Stato di adeguamento alle BAT Conclusion Rifiuti di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018.

n.	BAT	Stato di applicazione	Note
	1.1. Prestazione ambientale complessiva		
1 ¹	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</p> <p>III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:</p> <p>a) struttura e responsabilità,</p> <p>b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza,</p> <p>c) comunicazione,</p> <p>d) coinvolgimento del personale,</p> <p>e) documentazione,</p> <p>f) controllo efficace dei processi,</p> <p>g) programmi di manutenzione,</p> <p>h) preparazione e risposta alle emergenze,</p> <p>i) rispetto della legislazione ambientale,</p> <p>V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:</p> <p>a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — <i>Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations</i>, ROM),</p> <p>b) azione correttiva e preventiva,</p> <p>c) tenuta di registri,</p> <p>d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</p> <p>VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>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;</p> <p>IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p> <p>X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);</p> <p>XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);</p> <p>XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p>	Previsto	<p>Sarà implementato un sistema di gestione ambientale in seguito alla messa in esercizio che comprenderà:</p> <ul style="list-style-type: none"> - documenti di politica aziendale - procedure interne - istruzioni operative - monitoraggio ambientale - procedure di emergenza

¹ Applicabilità

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

	XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);		
	XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).		
2	BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.		
	a) Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Previsto	L'accettazione in impianto di un rifiuto sarà conseguente alla procedura di preaccettazione che comprende: - la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. - la conoscenza delle eventuali caratteristiche di pericolosità ai fini di una corretta gestione ai sensi dell'art. 187 del D.Lgs 152/2006
	b) Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	Previsto	Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.
	c) Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	Previsto	Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto. Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di preaccettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di preaccettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.
	d) Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	Previsto: In relazione al trattamento chimico-fisico e biologico di rifiuti liquidi la qualità del prodotto in uscita è relativa alla qualità delle acque di	Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la

		scarico, per le quali è prevista presenza di campionatore automatico ed analisi chimiche periodiche di autocontrollo.	sequenza del trattamento.
	e) Garantire la segregazione dei rifiuti	Previsto: (valida per i rifiuti solidi) Per i rifiuti liquidi: stoccaggio separato del percolato in serbatoi dedicati	I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.
	f) Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	Previsto	(valida solo per i rifiuti liquidi in quanto i solidi non saranno oggetto di trattamento)
	g) Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	Non applicabile	i rifiuti solidi saranno soggetti a solo stoccaggio
3	Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti: i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei 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; 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); 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	L'azienda si doterà di un inventario delle emissioni relativamente alle emissioni odorigene (a seguito modello di diffusione) e alle emissioni idriche con l'indicazione dei parametri indicati dall'AIA e dal PMC. ii) Le informazioni delle acque reflue saranno registrate a fini statistici e di controllo delle prestazioni dell'impianto
4	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito. a) Ubicazione ottimale del deposito Le tecniche comprendono: – ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto	Applicata	Impianto localizzato in zona ASI Ubicazione razionale delle aree di stoccaggio rispetto a quelle di trattamento al fine di evitare le movimentazioni non necessarie.

	<p>tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc.,</p> <ul style="list-style-type: none"> – ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito). 		
	<p>b) Adeguatezza della capacità del deposito Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> – la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, – il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, – il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito. 	Previsto	
	<p>c) Funzionamento sicuro del deposito Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> – chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti, – i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, – contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro. 	Previsto	
	<p>d) Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.</p>	Previsto	Lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi è previsto in container a tenuta separato
5	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.</p> <p><i>Descrizione</i> Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> – operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente, – operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione, – adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite, – in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa). <p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p>	Previsto	Sarà redatta apposita procedura interna relativa alla movimentazione dei rifiuti; il personale addetto movimentazione è opportunamente formato.
	1.2. Monitoraggio		
6	<p>Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).</p>	Applicata	Il monitoraggio delle acque di scarico sarà conforme al PMC
7	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati</p>	Applicata	Il PMC è stato adeguato alla BAT presente per il monitoraggio in autocontrollo dei parametri indicati: nel rispetto della nota (1) potrà diventare mensile per tutti i

	di qualità scientifica equivalente.		parametri se emerge che i livelli di emissione si dimostrano sufficientemente stabili (a valle di specifica richiesta all'A.C.)
--	-------------------------------------	--	---

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Monitoraggio associato a
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	EN ISO 9562	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	BAT 20
Benzene, toluene, etilbenzene, xilene (BTEX) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	EN ISO 15680	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	
Domanda chimica di ossigeno (COD) ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Cianuro libero (CN ⁻) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 14403-1 e -2)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Indice degli idrocarburi (HOI) ⁽⁴⁾	EN ISO 9377-2	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese	
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC		
		Rigenerazione degli oli usati		
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Monitoraggio associato a
Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese	
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC		
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti		
		Rigenerazione degli oli usati		
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		
		Rigenerazione dei solventi esausti		
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Manganese (Mn) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Cromo esavalente (Cr(VI)) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Mercurio (Hg) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese	
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC		
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti		
		Rigenerazione degli oli usati		
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		
		Rigenerazione dei solventi esausti		
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Monitoraggio associato a
PFOA ⁽³⁾	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	
PFOS ⁽³⁾				
Indice fenoli ⁽⁶⁾	EN ISO 14402	Rigenerazione degli oli usati	Una volta al mese	
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Azoto totale (N totale) ⁽⁶⁾	EN 12260, EN ISO 11905-1	Trattamento biologico dei rifiuti	Una volta al mese	
		Rigenerazione degli oli usati		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Carbonio organico totale (TOC) ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾	EN 1484	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Fosforo totale (P totale) ⁽⁶⁾	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Trattamento biologico dei rifiuti	Una volta al mese	
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Solidi sospesi totali (TSS) ⁽⁶⁾	EN 872	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	

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

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

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

⁽⁴⁾ Nel caso di scarico indiretto in un corpo idrico ricevente, la frequenza del monitoraggio può essere ridotta se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle elimina l'inquinante.

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

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

8	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Non applicabile	Non presenti emissioni convogliate in atmosfera
---	--	-----------------	---

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

10	<p>La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.</p> <p><i>Descrizione</i></p> <p>Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:</p> <ul style="list-style-type: none"> – norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori), – norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore). <p>La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).</p>	Previsto	<p><u>Applicabilità</u> L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p> <p>L'AIA in essere prevede un periodo di autocontrollo per la redazione di un modello di diffusione in atmosfera, a valle del quale saranno adottati i relativi idonei sistemi di monitoraggio</p>
11	<p>La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.</p> <p><i>Descrizione</i></p> <p>Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.</p>	Previsto	Già previste nell'AIA in essere
1.3. Emissioni nell'atmosfera			
12	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> – un protocollo contenente azioni e scadenze, – un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10, – un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, 	Previsto	<p><u>Applicabilità</u> L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p> <p>A valle del modello di diffusione dell'impatto odorigeno sarà redatto un apposito piano di gestione degli odori con indicazione dei parametri riportati dalla presente BAT</p>

	– 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.		
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.	Parzialmente applicabile	Applicabile solo la lettera a), per la produzione di fanghi da avviare allo smaltimento, e la lettera c).

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Ridurre al minimo i tempi di permanenza	Ridurre al minimo il tempo di permanenza in deposito o nei sistemi di movimentazione dei rifiuti (potenzialmente) odorigeni (ad esempio nelle tubazioni, nei serbatoi, nei contenitori), in particolare in condizioni anaerobiche. Se del caso, si prendono provvedimenti adeguati per l'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti.	Applicabile solo ai sistemi aperti.
b.	Uso di trattamento chimico	Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (ad esempio per l'ossidazione o la precipitazione del solfuro di idrogeno).	Non applicabile se può ostacolare la qualità desiderata del prodotto in uscita.
c.	Ottimizzare il trattamento aerobico	In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: – uso di ossigeno puro, – rimozione delle schiume nelle vasche, – manutenzione frequente del sistema di aerazione. In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.	Generalmente applicabile

14	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. Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.	Applicata parzialmente relativamente ai punti a,b,c,e,f,g,	Note: circa la lettera d), l'AIA in essere prevede un periodo di monitoraggio con preventivo modello diffusivo al fine di valutare la necessità di adozione di sistemi di abbattimento
----	--	--	---

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: – progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati), – ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe, – limitare l'altezza di caduta del materiale, – limitare la velocità della circolazione, – uso di barriere frangivento.	Previsto Generalmente applicabile Previsto Non applicabile Previsto Prevista barriera verde perimetrale

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

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

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

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

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

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

1.4. Rumore e vibrazioni			
17	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito: I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze; IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.	Applicata: previsto monitoraggio dei rumori con frequenza stabilita dal PMC	<i>Applicabilità</i> L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.
18	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	Applicata	

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

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

	1.5. Emissioni nell'acqua		
19	Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.	Prevista parzialmente relativamente ai punti b,c,d,e,f,g,h,	

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

	Tecnica	Descrizione	Applicabilità
d.	Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracciazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	<p>A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> — sensori di troppopieno, — condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), — vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, — isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole). 	Generalmente applicabile
e.	Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.	L'applicabilità può essere limitata se vengono depositati o trattati volumi elevati di rifiuti (ad esempio trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici).
f.	La segregazione dei flussi di acque	Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminate vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.	<p>Generalmente applicabile ai nuovi impianti.</p> <p>Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di raccolta delle acque.</p>
g.	Adeguate infrastrutture di drenaggio	<p>L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio.</p> <p>L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento.</p>	<p>Generalmente applicabile ai nuovi impianti.</p> <p>Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di drenaggio delle acque.</p>
h.	Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	<p>Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate.</p> <p>L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.</p>	<p>Per i nuovi impianti è generalmente applicabile l'uso di componenti fuori terra, anche se può essere limitato dal rischio di congelamento.</p> <p>Nel caso di impianti esistenti, l'installazione di un sistema di contenimento secondario può essere soggetta a limitazioni.</p>

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

BAT 19b: Il sistema di ricircolo delle acque depurate sarà effettuato mediante allocazione di una tubazione flessibile che alimenterà la vasca di accumulo acque di pozzo che alimenta le fasi di lavaggio (lavaggio piazzali, automezzi). In tal modo, l'acqua di pozzo fungerà solo da reintegro, garantendo il risparmio di risorsa idrica e la conformità alla BAT 19b. La planimetria di progetto Allegato S,T è stata aggiornata in tal senso.

20	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.	Applicata	Si rimanda all'AIA in essere per i dettagli impiantistici.
----	---	-----------	--

Tecnica (*)	Inquinanti tipicamente interessati	Applicabilità
-------------	------------------------------------	---------------

Trattamento preliminare e primario, ad esempio

a.	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	Generalmente applicabile
b.	Neutralizzazione	Acidi, alcali	
c.	Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso	

Trattamento fisico-chimico, ad esempio:

d.	Adsorbimento	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti adsorbibili, ad esempio idrocarburi, mercurio, AOX	Generalmente applicabile
e.	Distillazione/rettificazione	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti distillabili, ad esempio alcuni solventi	
f.	Precipitazione	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti precipitabili, ad esempio metalli, fosforo	
g.	Ossidazione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ossidabili, ad esempio nitriti, cianuro	

Tecnica ⁽¹⁾		Inquinanti tipicamente interessati	Applicabilità
h.	Riduzione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti riducibili, ad esempio il cromo esavalente (Cr (VI))	
i.	Evaporazione	Contaminanti solubili	
j.	Scambio di ioni	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ionici, ad esempio metalli	
k.	Strippaggio (<i>stripping</i>)	Inquinanti purgabili, ad esempio solfuro di idrogeno (H ₂ S), l'ammoniaca (NH ₃), alcuni composti organici alogenati adsorbibili (AOX), idrocarburi	

Trattamento biologico, ad esempio:

l.	Trattamento a fanghi attivi	Composti organici biodegradabili	Generalmente applicabile
m.	Bioreattore a membrana		

Denitrificazione

n.	Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico	Azoto totale, ammoniaca	La nitrificazione potrebbe non essere applicabile nel caso di concentrazioni elevate di cloruro (ad esempio, maggiore di 10 g/l) e qualora la riduzione della concentrazione del cloruro prima della nitrificazione non sia giustificata da vantaggi ambientali. La nitrificazione non è applicabile se la temperatura dell'acqua reflua è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C).
----	--	-------------------------	--

Rimozione dei solidi, ad esempio:

o.	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato	Generalmente applicabile
p.	Sedimentazione		
q.	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)		
r.	Flottazione		

⁽¹⁾ Le tecniche sono illustrate nella sezione 6.3.

Tabella 6.1

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

Sostanza/Parametro	BAT-AEL ⁽¹⁾	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL
Carbonio organico totale (TOC) ⁽²⁾	10-60 mg/l	— Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa
	10-100 mg/l ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Domanda chimica di ossigeno (COD) ⁽²⁾	30-180 mg/l	— Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa
	30-300 mg/l ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Solidi sospesi totali (TSS)	5-60 mg/l	— Tutti i trattamenti dei rifiuti
Indice degli idrocarburi (HOI)	0,5-10 mg/l	— Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici
		— Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC
		— Rigenerazione degli oli usati
		— Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico
		— Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato
		— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Azoto totale (N totale)	1-25 mg/l ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾	— Trattamento biologico dei rifiuti
	10-60 mg/l ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾ ⁽⁷⁾	— Rigenerazione degli oli usati
Fosforo totale (P totale)	0,3-2 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
	1-3 mg/l ⁽⁴⁾	— Trattamento biologico dei rifiuti
Indice fenoli	0,05- 0,2 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
	0,05-0,3 mg/l	— Rigenerazione degli oli usati
		— Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico
Cianuro libero (CN ⁻) ⁽⁸⁾	0,02- 0,1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) ⁽⁸⁾	0,2-1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa

Sostanza/Parametro		BAT-AEL ⁽¹⁾	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL
Metalli e metalloidi ⁽²⁾	Arsenico, espresso come As	0,01-0,05 mg/l	— Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici — Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC — Trattamento meccanico biologico dei rifiuti — Rigenerazione degli oli usati — Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico — Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi — Rigenerazione dei solventi esausti — Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato
	Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,05 mg/l	
	Cromo, espresso come Cr	0,01-0,15 mg/l	
	Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l	
	Piombo, espresso come Pb	0,05-0,1 mg/l ⁽³⁾	
	Nichel, espresso come Ni	0,05-0,5 mg/l	
	Mercurio, espresso come Hg	0,5-5 µg/l	
	Zinco, espresso come Zn	0,1-1 mg/l ⁽⁴⁾	
	Arsenico, espresso come As	0,01-0,1 mg/l	
Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,1 mg/l		
Cromo, espresso come Cr	0,01-0,3 mg/l		
Cromo esavalente, espresso come Cr(VI)	0,01-0,1 mg/l		
Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l		
Piombo, espresso come Pb	0,05-0,3 mg/l		
Nichel, espresso come Ni	0,05-1 mg/l		
Mercurio, espresso come Hg	1-10 µg/l		
Zinco, espresso come Zn	0,1-2 mg/l		

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

In relazione alle tabelle sopra riportate dei BAT AEL, quella di riferimento per l'impianto in esame è la tab. 6.1 essendo lo scarico classificato ai sensi della Decisione 1147/2018 come scarico diretto in corpo idrico recettore ("*Scarico in un corpo idrico ricevente senza ulteriore trattamento a valle delle acque reflue*").

In relazione ai BAT AEL indicati, si propongono i seguenti limiti:

Parametro	Valore limite attuale	Valore BAT-AEL (Tab. 6.1)	Valore limite proposto
COD	140 mg/l	30-300	140 mg/l
Solidi sospesi totali (TSS)	50 mg/l	5-60	50 mg/l
Indice degli Idrocarburi (HOI)	-	0,5-10	8 mg/l
Azoto totale (N tot)	-	10-60	55 mg/l
Fosforo totale (P tot)	10	1-3	3 mg/l
Indice fenoli	0,5	0,05-0,3	0,25 mg/l
Cianuro libero (CN)	0,5	0,02-0,1	0,08 mg/l
Composti alogenati adsorbibili (AOX)	-	0,2-1	0,8 mg/l
As	0,5	0,01-0,1	0,08 mg/l
Cd	0,02	0,01-0,1	0,02 mg/l
Cr	2	0,01-0,3	0,25 mg/l
Cr(VI)	0,2	0,01-0,1	0,08 mg/l
Cu	0,1	0,05-0,5	0,1 mg/l
Pb	0,2	0,05-0,3	0,2 mg/l
Ni	2	0,05-1	0,9 mg/l
Hg	5	1-10	5 µg/l
Zn	0,5	0,1-2	0,5 mg/l

1.6. Emissioni da inconvenienti e incidenti			
21	Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).	Previsto	a: impianto presidiato; sarà presente impianto di videosorveglianza b: per gli sversamenti accidentali sarà preente apposita griglia di raccolta recapitante all'impianto; l'acqua di estinzione di incendi sarà raccolta tramite la rete fognaria ed avviata alla vasca di accumulo e, poi, all'impianto (DGR 223). c: sarà predisposto un registro degli eventuali incidenti; i risultati delle ispezioni di autocontrollo saranno annotati su apposito registro interno.

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

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

Tecnica		Descrizione
a.	Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.
b.	Registro del bilancio energetico	Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono: i) informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; ii) informazioni sull'energia esportata dall'installazione; iii) informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.

1.9. Riutilizzo degli imballaggi			
24	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste	Non applicabile	<i>Applicabilità</i>

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

2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

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

	2.1. Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti	Non applicabile	<i>Attività non previste</i>
	2.1.1. Emissioni nell'atmosfera		
25	Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		<p><i>Applicabilità</i> L'applicabilità è subordinata al rischio di contaminazione dei rifiuti rappresentato dagli imballaggi riutilizzati.</p>

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

Tabella 6.3

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

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

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

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

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

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

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

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

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

Tecnica		Descrizione
A	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.
B	Biofiltro	
C	Ossidazione termica	
D	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	

Tabella 6.5

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

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

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

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI

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

BAT	Stato di applicazione	Note
3.1. Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti		

<p>3.1.1. Prestazione ambientale complessiva BAT 33. Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso</p> <p>Descrizione La tecnica consiste nel compiere la preaccettazione, l'accettazione e la cernita dei rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2) in modo da garantire che siano adatti al trattamento, ad esempio in termini di bilancio dei nutrienti, umidità o composti tossici che possono ridurre l'attività biologica.</p>	<p>Non applicabile</p> <p>Applicata</p>	<p>Rifiuti allo stato liquido non selezionabili</p> <p>Saranno adottate procedure di omologa dei rifiuti in ingresso, in ottemperanza alla BAT 2, finalizzate ad accertare la trattabilità degli stessi presso l'impianto</p>
---	---	---

<p>3.1.2. Emissioni nell'atmosfera</p> <p>BAT 34. Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H₂S e NH₃, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p>

A	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	Si rimanda a tal proposito a quanto indicato per la BAT 53 e al paragrafo relativo alle emissioni in atmosfera
B	Biofiltro	Cfr. la sezione 6.1. Se il tenore di NH ₃ è elevato (ad esempio, 5–40 mg/Nm ³) può essere necessario pretrattare lo scarico gassoso prima della biofiltrazione (ad esempio, con uno scrubber ad acqua o con soluzione acida) per regolare il pH del mezzo e limitare la formazione di N ₂ O nel biofiltro. Taluni altri composti odorigeni (ad esempio, i mercaptani, l'H ₂ S) possono acidificare il mezzo del biofiltro e richiedono l'uso di uno scrubber ad acqua o con soluzione alcalina per pretrattare lo scarico gassoso prima della biofiltrazione.	
C	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1. Il filtro a tessuto è utilizzato nel trattamento meccanico biologico dei rifiuti.	
D	Ossidazione termica	Cfr. la sezione 6.1.	
E	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1. Si utilizzano scrubber ad acqua o con soluzione acida o alcalina, combinati con un biofiltro, ossidazione termica o adsorbimento su carbone attivo.	

<p>3.1.3. Emissioni nell'acqua e utilizzo d'acqua</p> <p>BAT 35. Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche di seguito indicate.</p>
--

A	Segregazione dei flussi di acque	Il percolato che fuoriesce dai cumuli di compost e dalle andane è segregato dalle acque di dilavamento superficiale (cfr. BAT 19f).	Non applicabile in relazione al tipo di impianto.
B	Ricircolo dell'acqua	Ricircolo dei flussi dell'acqua di processo (ad esempio, dalla disidratazione del digestato liquido nei processi anaerobici) o utilizzo per quanto possibile di altri flussi d'acqua (ad esempio, l'acqua di condensazione, lavaggio o dilavamento superficiale). Il grado di ricircolo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio metalli pesanti, sali, patogeni, composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio contenuto di nutrienti).	Il ricircolo dell'acqua depurata sarà effettuato al fine di ridurre il consumo di risorsa idrica, per le attività di lavaggio piazzali ed automezzi. L'acqua da pozzo sarà in tal caso adoperata come reintegro in caso di necessità.
C	Riduzione al minimo della produzione di percolato	Ottimizzazione del tenore di umidità dei rifiuti allo scopo di ridurre al minimo la produzione di percolato	Non applicabile in relazione al tipo di impianto.

BAT	Stato di applicazione	Note
-----	-----------------------	------

<p>3.2. Conclusioni sulle BAT per il trattamento aerobico dei rifiuti</p> <p>Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento aerobico dei rifiuti, in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti della sezione 3.1.</p> <p>3.2.1. Prestazione ambientale complessiva</p> <p>BAT 36. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi</p> <p>Descrizione Monitoraggio e/o controllo dei principali parametri dei rifiuti e dei processi, tra i quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> — caratteristiche dei rifiuti in ingresso (ad esempio, rapporto C/N, granulometria), — temperatura e tenore di umidità in diversi punti dell'andana, — aerazione dell'andana (ad esempio, tramite la frequenza di rivoltamento dell'andana, concentrazione di O₂ e/o CO₂ nell'andana, temperatura dei flussi d'aria in caso di aerazione forzata), — porosità, altezza e larghezza dell'andana. <p>Applicabilità Il monitoraggio del tenore di umidità nelle andane non è applicabile nei processi chiusi quando sono stati identificati problemi sanitari o di sicurezza, nel qual caso il tenore di umidità può essere monitorato prima di caricare i rifiuti nella fase di compostaggio chiusa e regolato alla loro uscita.</p> <p>3.2.2. Emissioni odorigene ed emissioni diffuse nell'atmosfera</p> <p>BAT 37.</p> <p>Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto, la BAT consiste nell'applicare una o entrambe le tecniche di seguito indicate.</p>	Non applicabili	Non applicabili in relazione al tipo di impianto.
---	-----------------	---

A	Copertura con membrane semipermeabili	Le andane in fase di biossidazione accelerata sono coperte con membrane semipermeabili.	Non applicabili in relazione al tipo di impianto.
B	Adeguatezza delle operazioni alle condizioni meteorologiche	Sono comprese tecniche quali: <ul style="list-style-type: none"> — tenere conto delle condizioni e delle previsioni meteorologiche al momento d'intraprendere attività importanti all'aperto. Ad esempio, evitare la formazione o il rivoltamento delle andane o dei cumuli, il vaglio o la triturazione quando le condizioni meteorologiche sono sfavorevoli alla dispersione delle emissioni (ad esempio, con vento troppo debole, troppo forte o che spira in direzione di recettori sensibili); — orientare le andane in modo che la minore superficie possibile del materiale in fase di compostaggio sia esposta al vento predominante per ridurre la dispersione degli inquinanti dalla superficie delle andane. Le andane e i cumuli sono di preferenza situati nel punto più basso del sito 	

BAT	Stato di applicazione	Note
<p>3.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento anaerobico dei rifiuti</p> <p>Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella</p>	Non applicabili	Non applicabili in relazione al tipo di impianto.

presente sezione si applicano al trattamento anaerobico dei rifiuti, in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti della sezione 3.1. BAT 38 [...]		
--	--	--

BAT	Stato di applicazione	Note
3.4. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento meccanico biologico dei rifiuti, in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti della sezione 3.1. Le conclusioni sulle BAT per il trattamento aerobico (sezione 3.2) e per il trattamento anaerobico (sezione 3.3) dei rifiuti si applicano, ove opportuno, al trattamento meccanico biologico dei rifiuti. 3.4.1. Emissioni nell'atmosfera BAT 39. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate. [...]	Non applicabili	Non applicabili in relazione al tipo di impianto.

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

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

40-41	4.1. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi	Non applicabili	
-------	--	-----------------	--

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

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

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

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

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

52	5.1. Prestazione ambientale complessiva		
	<p>BAT 52. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)</p> <p><i>Descrizione</i> Monitoraggio dei rifiuti in ingresso, ad esempio in termini di: — bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)], — fattibilità della rottura delle emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio.</p>	Previsto	<p>L'accettazione in impianto di un rifiuto sarà conseguente alla procedura di preaccettazione che comprende la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione.</p> <p>Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti.</p>
53	5.2. Emissioni nell'atmosfera		
	<p>BAT 53. Per ridurre le emissioni di HCl, NH₃ e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>a) Adsorbimento b) Biofiltro c) ossidazione termica d) Lavaggio a umido (Wet scrubbing)</p>	Non applicata	<p>L'AIA in essere prevede un periodo di autocontrollo per la redazione di un modello di diffusione in atmosfera, a valle del quale saranno adottati i relativi idonei sistemi di monitoraggio e sarà valutata la necessità di implementazione di un sistema di abbattimento.</p>

Tabella 6.10

Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate di HCl e TVOC in atmosfera provenienti dal trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL ⁽¹⁾ (media del periodo di campionamento)
Acido cloridrico (HCl)	mg/Nm ³	1-5
TVOC		3-20 ⁽²⁾

⁽¹⁾ Questi BAT-AEL si applicano solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nel flusso degli scarichi gassosi è identificata come rilevante.

⁽²⁾ Il valore massimo dell'intervallo è 45 mg/Nm³ quando il carico di emissioni è inferiore a 0,5 kg/h al punto di emissione.

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 Aria

Emissioni aerodisperse

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Punti di controllo*	Limiti emissivi	Metodiche analitiche**	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione e trasmissione	Invio ad Autorità Competente
particolato	Fase TR	N.4 punti corrispondenti ai punti medi dei quattro lati perimetrali del lotto.	D.Lgs 152/2006 e .m.i.	M.U. 1988:2013	Trimestrale	Registro	Semestrale
ammoniaca	Fase TR		5 mg/m ³	NIOSH 6015 1994	Trimestrale	Registro	Semestrale
SOV	Fase TR		D.Lgs 152/2006 e .m.i.	OSHA 07 2000	Trimestrale	Registro	Semestrale
H ₂ S	Fase TR		5 mg/m ³	NIOSH 6013 1994	Trimestrale	Registro	Semestrale
mercaptani	Fase TR		D.Lgs 152/2006 e .m.i.	METODO INTERNO SPME	Trimestrale	Registro	Semestrale
ammine	Fase TR		D.Lgs 152/2006 e .m.i.	NIOSH 6015 1994	Trimestrale	Registro	Semestrale
Acidi organici	Fase TR		D.Lgs 152/2006 e .m.i.	OSHA 07 2000	Trimestrale	Registro	Semestrale
aldeidi	Fase TR		D.Lgs 152/2006 e .m.i.	Metodo interno	Trimestrale	Registro	Semestrale

In merito alla possibilità di chiusura delle vasche e del convogliamento ad un sistema di trattamento, l'azienda ha autorizzato, con in provvedimento AIA in essere, un periodo di monitoraggio, all'interno del quale si procederà ad un monitoraggio delle emissioni odorigene alla fonte e al perimetro, in modo da valutare se, con impianto a regime, sia necessario installare il sistema di chiusura e convogliamento delle emissioni ad un sistema di scrubbing.

Tale monitoraggio riguarderà la rilevazione delle unità odorimetriche e sarà effettuato da laboratori specializzati, per un periodo proposto non inferiore ai 36 mesi.

Qualora da tali indagini dovesse risultare il superamento dei limiti imposti, l'azienda provvederà all'installazione del sistema di chiusura e convogliamento delle emissioni odorigene (vedi paragrafo B.5.1.2.).

B.5.1.1. Prescrizioni di carattere generale

Fase di trattamento	Intervento
<i>Intero impianto</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Effettuare un monitoraggio periodico, ad esempio con tecnica olfattometrica, al perimetro dell'impianto ed in prossimità di ogni trattamento per avere un quadro descrittivo della situazione e delle eventuali variazioni nel tempo. • Possibilmente effettuare interventi di manutenzione programmata (a rischio emissioni odorigene) in condizioni ottimali (orari selezionati in funzione della valutazione dei dati meteo: temperature dell'aria, direzione e intensità vento, regime barico, previsione attesa).
<i>Sollevaramento</i>	<ul style="list-style-type: none"> • In caso di reflui che provengono da zone lontane dal depuratore e che subiscono diversi sollevamenti e/o rilanci intermedi, intervenire sulla modalità (frequenza) di funzionamento delle pompe, in modo da minimizzare i tempi di ristagno.
<i>Grigliatura</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Lavare con frequenza le macchine deputate alla grigliatura (griglie, rotostacci, ...) con acqua contenente una minima quantità di cloro attivo. • Raccogliere il grigliato/vaglio all'interno di appositi sacchi che presentano una struttura porosa, in modo da consentire il deflusso e la raccolta dell'acqua percolante evitando la diffusione di aria odorosa. • Assicurare la chiusura dei cassonetti di raccolta del grigliato tra un carico e il successivo. • Allontanare il materiale con la massima frequenza.
<i>Dissabbiatura/ disoleatura</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Allontanare il materiale con la massima frequenza.
<i>Equalizzazione</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Mantenere il refluo in condizioni aerobiche assicurando un'aerazione sufficiente.
<i>Sedimentazione primaria</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Garantire l'efficienza del sistema di raccolta ed eliminazione del materiale galleggiante. • Garantire la pulizia della canaletta di raccolta dell'effluente. • Estrarre il fango regolarmente per limitare i tempi di permanenza ed evitare lo sviluppo di condizioni anaerobiche.
<i>Ossidazione biologica</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Assicurare una sufficiente aerazione, utilizzando sistemi di controllo tali da garantire che la concentrazione di ossigeno disciolto sia sempre > 1 mg/l.
<i>Ispessimento a gravità</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolare la frequenza di estrazione del fango in modo che la concentrazione dei solidi non sia al di sotto del valore di progetto (indicativamente 3-4%).
<i>Ispessimento meccanico</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Effettuare il lavaggio della macchina con acqua al termine dell'utilizzo giornaliero.
<i>Stabilizzazione aerobica</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Assicurare le condizioni di processo (età del fango, ossigeno disciolto) che garantiscano un rapporto SV/ST < 0,65 (valore indicativo). • Mantenere una concentrazione minima di ossigeno disciolto pari a 1 mg/l.
<i>Stabilizzazione anaerobica</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Assicurare le condizioni di processo (età del fango, temperatura, pH, alcalinità, ecc.) che garantiscano un rapporto SV/ST < 0,65 (valore indicativo), accompagnato da una idonea produzione di biogas.
<i>Disidratazione meccanica</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Effettuare il lavaggio della macchina con acqua al termine dell'utilizzo giornaliero. • Ridurre al minimo i tempi di disidratazione e concentrare gli interventi se effettuati con dispositivo mobile. • Ridurre al minimo i tempi di permanenza in impianto del cassone di raccolta (max 2 giorni, possibilmente evacuazione giornaliera), coprendo il medesimo con un telo. • Eventualmente, dosare insieme al polielettrolita un prodotto per ridurre la formazione di esalazioni maleodoranti (mercaptani).

La ditta dovrà rispettare per le emissioni diffuse e per i seguenti parametri, i valori limite di seguito indicati:

Inquinante	Concentrazione (mg/Nmc)
H ₂ S	0,2
NH ₃	5
Mercaptani	5
Acidi organici	20
Metilammina	3
Etilammina	3
Dimetilsolfuro	3
Dimetildisolfuro	3

Nell'impianto non sono consentite attività di saldatura.

B.5.1.2. Monitoraggio impatto olfattivo

L'azienda ha proposto un periodo iniziale di monitoraggio delle emissioni al fine di valutare la necessità di installazione del sistema di chiusura delle fasi critiche, captazione e trattamento.

Il monitoraggio sarà eseguito conformemente alle prescrizioni indicate dal RTI.

Allo stato l'impianto non è ancora in esercizio e, pertanto, non si dispone degli esiti dell'autocontrollo e del modello di diffusione degli odori in atmosfera.

L'azienda è in procinto di attivare l'impianto ed avviare la prima fase di monitoraggio prevista dal PMC, relativa alla predisposizione del modello di diffusione in atmosfera, a valle del quale sarà valutata la necessità di adottare ulteriori sistemi di abbattimento, ovvero procedere al monitoraggio periodico delle emissioni odorigene, secondo quanto imposto dal provvedimento di Riesame AIA.

A valle del modello di diffusione sarà aggiornato il PMC in base agli esiti dell'autocontrollo e sarà predisposto il PGO (piano gestione odori) previsto dalle BAT Conclusion.

I sistemi di monitoraggio saranno conformi a quelli indicati nel RTI della SUN.

Entro 6 mesi dall'entrata in esercizio dell'impianto sarà effettuato un modello di dispersione per la valutazione dell'impatto olfattivo, finalizzato a giustificare l'ubicazione dei punti di campionamento e la valutazione di implementazione di ulteriori sistemi di abbattimento

E' autorizzato un periodo di tempo di 36 mesi a partire dalla comunicazione di messa in esercizio dell'impianto suddivisi in due periodi, il primo di 18 mesi di monitoraggio tecnologico ed analitico con l'obiettivo di individuare le sorgenti emissive critiche da assoggettare a copertura e convogliamento e ottenere quindi un quadro emissivo di supporto alle decisioni tecnico-amministrative e il secondo periodo di ulteriori 18 mesi successivi a detto monitoraggio per effettuare gli eventuali lavori di copertura - convogliamento e trattamento delle aree critiche.

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della GATE S.r.l. è previsto uno scarico idrico derivante dal ciclo depurativo che l'azienda effettua dei rifiuti liquidi non pericolosi in ingresso e delle proprie acque dei servizi igienici.

Nello stesso scarico sono scaricate le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale.

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.

In merito alle caratteristiche del corpo idrico ricettore dello scarico, il Consorzio Generale di Bonifica del Bacino Inferiore del Volturno ha attestato che il canale Nuovo Rio Lanzi, dal punto di scarico fino alla confluenza con il canale Savone è interamente rivestito; inoltre, anche il Savone è, fino alla foce, interamente rivestito (cfr. nota prot. 2017/00000655 del 23/01/2017).

Pertanto, il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, al pozzetto fiscale, il rispetto dei seguenti limiti:

Per i seguenti metalli pesanti, Cr (totale), Cu, Ni, Pb, Zn, As, Cd, Cr VI, Hg, sarà previsto un punto di controllo all'uscita dal chimico-fisico: in tale punto devono essere rispettati per tali parametri i limiti previsti dalla tabella 3 - All. V - parte terza del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. per gli scarichi in corpo idrico superficiale, mentre per i valori allo scarico finale dovranno essere rispettati i seguenti limiti:

Parametro	Valore limite
As	0,08 mg/l
Cd	0,02 mg/l
Cr	0,25 mg/l
Cr(VI)	0,08 mg/l
Cu	0,1 mg/l
Pb	0,2 mg/l
Ni	0,9 mg/l
Hg	5 µg/l
Zn	0,5 mg/l

Per i seguenti parametri, si osserveranno i limiti allo scarico finale:

Parametro	Valore limite
COD	140 mg/l
SST	50 mg/l
BOD ₅	35 mg/l
NH ₄	10 mg/l
NO ₃	15 mg/l
Indice degli Idrocarburi (HOI)	8 mg/l
Azoto totale (N tot)	55 mg/l
Fosforo totale (P tot)	3 mg/l
Indice fenoli	0,25 mg/l
Cianuro libero (CN)	0,08 mg/l
Composti alogenati adsorbibili (AOX)	0,8 mg/l

I limiti si riferiscono in tal caso a campione di acque reflue del tipo medio-composito proporzionale alla portata, prelevato nell'arco di 24 ore, con campionatore automatico refrigerato, dotato di misuratore di portata dello scarico.

Sarà effettuato un periodo di monitoraggio di 36 mesi a partire dalla comunicazione di messa in esercizio dei suddetti analiti, che dovranno essere comunicati così come previsto dal PMC alle autorità competenti; alla scadenza dei 36 mesi l'Autorità Competente provvederà alla valutazione degli esiti degli autocontrolli e dei controlli Arpac che saranno eseguiti annualmente per una eventuale revisione dei valori previsti per i suddetti parametri.

Per i restanti parametri non elencati nella tabella sopra riportata, i limiti da rispettare sono quelli previsti dalla tabella 3 - All. V - parte terza del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. per gli scarichi in corpo idrico superficiale con limite per l'Escherichia Coli pari a 5.000 UFC/100 ml, con campione di tipo medio-composito prelevato nell'arco delle 3 h.

Per la fase di avvio e messa in esercizio dovrà essere adottata la delibera di G.R. n. 259 del 29/05/2012.

L'azienda deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo. Dovranno essere adottate procedure relative alle azioni da porre in essere in caso di guasto o fermo temporaneo dell'impianto.

La fase di avviamento deve avvenire a batch, ovvero riempiendo le vasche e trattando senza scarico. Se necessario, si utilizzerà fango attivo proveniente da altro depuratore. Solo a processo innescato, verrà avviato il sistema MBR, che all'inizio rimanderà in testa. Quando i valori dei parametri rientreranno nei limiti, l'impianto potrà scaricare.

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.
3. Il pozzetto fiscale dovrà essere identificato con apposita cartellonistica.
4. Il pozzetto finale di controllo deve essere corredato di un campionatore automatico refrigerato, dotato di misuratore di portata allo scarico. Il campionatore dovrà essere sottoposto alle operazioni di manutenzione previste dalla casa costruttrice.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Sparanise (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.
4. La ditta è obbligata ad adottare le procedure di cui alla DGRC 259/2012.
5. La rete di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento delle aree scoperte deve essere dotata di un Sistema di intercettazione da attivare in caso di sversamento accidentale di rifiuti in aree; in caso di sversamento di elevato volume di liquidi il sistema di intercettazione deve essere dotato di pompa e tubazione che consenta di rinviare i rifiuti in testa all'impianto.
6. L'azienda in fase di avvio dell'impianto potrà procedere all'attivazione dello scarico delle acque reflue solo dopo aver verificato la conformità ai limiti, previo stoccaggio dei reflui in appositi serbatoi.
In fase di esercizio si procederà alla verifica dei parametri COD, Solidi sospesi, Azoto ammoniacale, nitrico e nitroso, preventivamente allo scarico; in caso di superamento, le acque saranno rinviate alla fase di trattamento opportuna.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

Il Comune di Sparanise è dotato di piano di Zonizzazione acustica. Il complesso è inserito in Classe VI.

Per la succitata classe si hanno i seguenti valori di riferimento:

Classi di destinazione d'uso del territorio		Tempo di riferimento	
		Diurno (06.00-22.00)	Notturno (22.00-06.00)
VI	Aree esclusivamente industriali	65	65

Tabella 3 - Valori Limite di Emissione (dB)

Classi di destinazione d'uso del territorio		Tempo di riferimento	
		Diurno (06.00-22.00)	Notturno (22.00-06.00)
VI	Aree esclusivamente industriali	70	70

Tabella 4 - Valori limite di immissione (dB)

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 Sparanise (CE) e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta.

B.5.4 Suolo

- Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei piazzali e delle aree di carico e scarico, la rete di convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- 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 CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- Compilare il registro di carico/scarico dei rifiuti, nel rispetto di quanto previsto dalla normativa vigente in materia;
- I rifiuti dovranno essere stoccati nelle aree dedicate ed indicate negli elaborati progettuali;
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti da sottoporre alle operazioni di recupero dovranno essere contrassegnate da idonea segnaletica, da cui risulti la denominazione del rifiuto, lo stato fisico ed il codice CER del rifiuto conferito e la modalità di gestione (R13/D15)
- Il rifiuto conferito può essere stoccato (in R13) all'interno dell'impianto per un periodo di tempo massimo di 6 mesi dalla data di accettazione dello stesso in impianto;
- Il rifiuto conferito può essere stoccato (in D15) all'interno dell'impianto per un periodo di tempo massimo di 12 mesi dalla data di accettazione dello stesso in impianto;
- per l'operazione R13, la ditta non potrà inviare una tipologia di rifiuto, gestito presso il proprio impianto con l'operazione R13, ad altra piattaforma ove verrà eseguita la sola operazione R13. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare, dopo la prima operazione di messa in riserva R13, una delle operazioni da R1 a R12. La ditta dovrà, comunque, verificare (e dare contezza agli Enti di controllo) che "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy" sia stata svolta, dopo la messa in riserva R13, una delle operazioni da R1 a R12;
- per l'operazione D15, la ditta non potrà inviare una tipologia di rifiuto, gestito presso il proprio impianto con l'operazione D15, ad altra piattaforma ove verrà eseguita la sola operazione D15. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare, dopo la prima operazione di deposito preliminare D15, una delle operazioni da D1 a D14. La ditta dovrà, comunque, verificare (e dare contezza agli Enti di controllo) che "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy" sia stata svolta, dopo il deposito preliminare D15, una delle operazioni da D1 a D14;
- ciascun rifiuto in ingresso deve essere stoccato in contenitori differenti qualora destinabili ad attività D15 ovvero a R13;
- non è consentita attività di miscelazione dei rifiuti solidi stoccati;
- l'azienda è tenuta a rispettare tutti i criteri/disposizioni indicati nelle linee guida Ministeriali del 21/01/2019 emanate dal Ministero dell'Ambiente;
- l'azienda è tenuta a rispettare tutti i criteri/disposizioni indicati nella DGRC 223/2019;

- l'azienda è tenuta ad installare un sistema di videosorveglianza;
- l'impianto deve essere vigilati 24 ore su 24;
- i rifiuti in ingresso all'impianto devono essere sottoposti a trattamento chimico-fisico e biologico entro 30 giorni dalla ricezione degli stessi;
- i cassoni dedicati allo stoccaggio di tutti i rifiuti devono essere muniti di teli di copertura impermeabili;
- i rifiuti lignei, gli scarti (famiglia 02) i tessili, i cartacei e il rifiuto con codice EER 170301* devono essere stoccati in area coperta (sistemi fissi e/o mobili);
- rispettare i seguenti quantitativi giornalieri ed annuali:

Tabella 5 - Rifiuti soggetti a solo stoccaggio

Rifiuti non pericolosi soggetti a solo stoccaggio:

CER	Tipologia	Attività	t/a	mc/a	t/g	mc/g	d
02 03 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R13-D15	2000	2500	10	12,5	0.8
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate	R13-D15	4000	8000	15	30	0.5
20 01 11	prodotti tessili	R13-D15					
07 02 13	rifiuti plastici	R13-D15	8500	10625	60	75	0.8
15 01 02	imballaggi in plastica	R13-D15					
20 01 39	plastica	R13-D15					
15 01 01	imballaggi in carta e cartone	R13-D15	10000	14275	60	85	0.7
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	R13-D15					
15 01 06	imballaggi in materiali misti	R13-D15					
15 01 03	imballaggi in legno	R13-D15					
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	R13-D15	11500	16428	30	42,5	0.7
20 03 07	Rifiuti ingombranti	R13-D15					
15 01 04	imballaggi metallici	R13-D15	5000	3846	10	7,5	1.3
17 04 05	ferro e acciaio	R13					
16 01 03	pneumatici fuori uso	R13-D15	4000	5000	20	25	0.8
18 01 04	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)	R13-D15	2000	2222	10	11	0.9
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	R13-D15	2000	2105	10	10,5	0.95
19 12 05	vetro	R13-D15	1000	833	10	8	1.2

Rifiuti pericolosi soggetti a solo stoccaggio:

CER	Descrizione	Attività	t/a	mc/a	t/g	mc/g	d
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13-D15	2000	1818	16,5	15	1.1
17 03 01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	D15	6000	4615	37,5	30	1.25
16 06 01*	batterie al piombo esauste	R13	2000	1538	18	15	1.2

Tabella 6 - Rifiuti non pericolosi soggetti a stoccaggio e trattamento chimico-fisico biologico:

CER	Tipologia	Quantitativi annuali				Quantitativi giornalieri				d
		D15-D13		D8-D9		D15-D13		D8-D9		
		t/a	mc/a	t/a	mc/a	t/g	mc/g	t/g	mc/g	
02 01 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	500	500	500	500	20	20	16	16	1
02 02 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	500	500	500	500					
02 03 01	fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti	500	500	500	500					
02 05 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	3500	3500	3500	3500					
02 07 01	rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima	840	840	840	840					
19 07 03	percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 19 07 02	36500	36500	36500	36500	150	150	100	100	1
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	33585	33585	33585	33585	580	580	284	284	1
19 08 05	fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	32000	32000	32000	32000					
20 03 04	fanghi delle fosse settiche	38075	38075	38075	38075					
Tot.		146000	146000	146000	146000	750	750	400	400	/

Tabella 7 - Quantitativi stoccabili:

Settore	CER	Modalità	Estensione (m ²)	Capacità (m ³)	d* (t/m ³)	Quantità (t)
A1/a	190703	Serbatoi	mq. 60 (n. 3 serbatoi da 50 mc)	150	1	150
A1/b	020101 020201 020301 020501 020701 161002 190805 200304	Vasca	mq. 200	600	1	600
B1	150110* 170301* 160601* 190809	Contenitori a tenuta	mq. 36	60	1.2	72
B2	020304 040222 070213 150101 150102 150103 150104 150105 150106 160103 170405 180104 191205 200111 200138 200139 200307	Cassoni / contenitori	mq. 186	300	0.8	240

- Rispettare i criteri di gestione di cui alla DGRC 8/2019
- Il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dovrà essere gestito nel rispetto dell'art. 185bis del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.
- Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

- Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

B.5.6.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs.152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Sparanise (CE), alla Provincia di Caserta e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art. 29-decies, 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.
4. Entro la data di attivazione dell'impianto l'azienda deve adottare un manuale di gestione, come previsto dalla BAT 22, dichiarata come applicata. Il manuale deve prevedere anche la programmazione degli interventi di manutenzione ordinaria, nonché le relative procedure ed istruzioni tecniche. L'azienda deve, inoltre, adottare un sistema di registrazione da tenere a disposizione degli Enti proposti al controllo, che consenta di verificare la corrispondenza tra le attività di manutenzione programmata e quelle eseguite.
5. Entro 2 anni dalla data di avvio dell'impianto, l'azienda deve dotarsi della certificazione ambientale ISO14000 e/o EMAS

B.5.7 Monitoraggio e controllo

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

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

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

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli di competenza.

B.5.8 Prevenzione incidenti

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

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

B.5.9 Gestione delle emergenze

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

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

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