



## Giunta Regionale della Campania

### Decreto

Dipartimento:

**GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA**

<b>N°</b>	<b>Del</b>	<b>Dipart.</b>	<b>Direzione G.</b>	<b>Unità O.D.</b>
159	28/10/2022	50	17	7

Oggetto:

Ditta GERI ITALIA SRL con impianto ubicato nel Comune di Alife (CE) localita' Poste, zona Industriale ASI - attivita' IPPC 5.1 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 : CD81A492B7CC4B89EB32B8F94ED3AD43DAAA0CD9

Allegato nr. 1 : 5323C7F84C1FF5194C636D05B387FF3C918607FC

Allegato nr. 2 : 97A7ABC735FC77C3AB6502E31AD7AC24764575DF

Frontespizio Allegato : 5588DD9840CA39EF36D7B0E83D55FBB944B53499



## *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
<b>159</b>	<b>28/10/2022</b>	<b>17</b>	<b>7</b>

Oggetto:

***Ditta GERI ITALIA SRL con impianto ubicato nel Comune di Alife (CE) localita' Poste, zona Industriale ASI - attivita' IPPC 5.1 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. 250 del 04/12/2018 e successivi aggiornamenti, è stata rilasciata ai sensi del D.Lgs. 152/06 alla ditta GERI ITALIA S.r.l., per l'impianto ubicato nel Comune di Alife (CE) località Poste, zona Industriale ASI, l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), per l'attività IPPC 5.1 e 5.5;

**CHE** il Gestore dell'impianto è il sig. Cesare Esposito

**CHE** Geri Italia Srl, ha presentato istanza di Riesame con valenza di rinnovo acquisita al prot. reg. n. 90130 del 18/02/2022, e successiva integrazione acquisita a protocollo regionale n. 192005 del 08/04/2022;

**CHE** Geri Italia 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 € 7.600,00

**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. 215368 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** L'Ente Idrico Campano con nota acquisita prot. reg. n. 260402 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** Il Consorzio Generale di Bonifica Bacino Inferiore del Volturno, con nota acquisita al prot. reg. n. 278603 del 26/05/2022, ha comunicato la non competenza territoriale dell'ente.

**CHE** con nota prot. reg. n. 269431 del 23/05/2022 è stata convocata la prima conferenza di servizi per il giorno 20/06/2022,

**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 20/06/2022 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. 317970 del 20/06/2022 che viene allegata al verbale, ha trasmesso il parere tecnico n. 21/PL/22 nel quale viene rilevata la necessità di chiarimenti ed integrazioni in relazione ad alcune matrici ambientali;
- L'Università della Campania ha trasmesso il rapporto istruttorio, acquisito al prot. reg. n. 317256 del 17/06/2022 nel quale vengono specificate diverse richieste di chiarimenti ed integrazioni
- L'ASL – UOPC Alife ha trasmesso la nota, acquisita al prot. reg. n. 318050 del 20/06/2022, con cui viene richiesto il pagamento dei diritti sanitari ai fini dell'evasione della pratica

Il Rappresentante del Consorzio ASI, ing. Tramontana, per quanto di competenza, essendo la ditta regolarmente convenzionata, in merito agli aspetti tecnici può esprimere parere favorevole in merito all'oggetto della seduta.

La rappresentante dell'ASL, Dott.ssa Cautillo, per quanto di competenza, chiede alla ditta di chiarire le modalità di approvvigionamento idrico nonché quelle di smaltimento dei reflui e si riserva di esprimere il parere una volta ricevute le opportune integrazioni documentali.

Il Rappresentante della Provincia, Avv. Della Corte, per quanto di competenza, si riserva di esprimere il parere una volta pervenute le ulteriori integrazioni documentali.

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.

Il Rappresentante della ditta prende atto delle integrazioni richieste e chiede 30 giorni dal ricevimento del verbale, per la consegna delle stesse.

**CHE** In data 07/07/2022, acquisita al prot. reg. n. 351146, Geri Italia ha trasmesso la documentazione aggiornata, per cui questa UOD ha convocato la seduta di CDS per il giorno 25/07/2022.

**CHE** nel corso della seduta del 25/07/2022, si è proceduto alla lettura dei pareri pervenuti e che vengono allegati al verbale per formarne parte integrante e sostanziale:

- l'ASL UOPC Piedimonte Alife Caiazzo, con nota acquisita al prot. reg. n. 371631 del 18/07/2022, ha trasmesso il parere igienico sanitario favorevole.
- l'ARPAC – Dipartimento provinciale di Caserta, con nota acquisita al prot. reg. n. 383362 del 25/07/2022 che viene allegata al verbale, ha trasmesso il parere tecnico n. 30/PL/22 nel quale viene rilevato che *“dall'esito dell'istruttoria effettuata dal Nucleo Tecnico di Valutazione in riferimento agli aspetti ambientali emissioni in atmosfera, acque reflue e gestione rifiuti, sono stati forniti tutti i chiarimenti richiesti con precedente parere tecnico, pertanto si esprime parere favorevole all'istanza”*
- L'Università della Campania ha trasmesso il rapporto istruttorio, acquisito al prot. reg. n. 383863 del 25/07/2022, in cui si conclude di poter esprimere parere favorevole all'approvazione del progetto con prescrizione.
- Il rappresentante della Provincia di Caserta esprime per quanto di competenza parere favorevole.
- Il rappresentante del Consorzio ASI, per quanto di competenza, conferma il precedente parere favorevole espresso nella seduta del 20/06/2022.

Alla luce di quanto sopra, acquisita la valutazione istruttoria favorevole da parte del Prof. Pasquale Iovino dell'Università della Campania Luigi Vanvitelli, nonché il parere favorevole di ARPAC, ASL UOPC Piedimonte Alife Caiazzo, Provincia di Caserta e Consorzio ASI, acquisito altresì l'assenso ai sensi dell'art. 14ter comma 7 della L. 241/90 e s.m.i., degli Enti assenti che non hanno fatto pervenire alcuna nota in merito o che non hanno definitivamente espresso parere (Comune di Alife, Autorità di Bacino Distretto dell'Appennino Meridionale, Soprintendenza Belle Arti e Paesaggio Caserta e Benevento e Comando VV FF di Caserta) sono dichiarati chiusi i lavori della Conferenza dei Servizi con l'espressione del parere favorevole alla *“Istanza di Riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'attività Codice IPPC 5.5”* ai sensi dell'art. 29-nonies comma 1 del D. Lgs 152/06, presentata dalla società Geri Italia Srl”, nei termini sopra riportati, per cui questa UOD procederà con apposito atto all'emissione del provvedimento finale

## **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 GERI ITALIA Srl, per l'impianto ubicato nel Comune di Alife (CE) località Poste, zona

Industriale ASI, rappresentata dal Sig. Cesare Esposito, in qualità di Gestore individuato dalla stessa Geri Italia, 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. Pasquale Iovino 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.0403355 del 04/08/2022 (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 GERI ITALIA Srl, rappresentata dal Sig. Cesare Esposito, in qualità di Gestore individuato dalla stessa Geri Italia, per l’impianto ubicato nel Comune di Alife (CE) località Poste, zona Industriale ASI, 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. 250 del 04/12/2018, per l’esercizio dell’attività IPPC

- 5.1:” Smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg. al giorno, che comporti il ricorso ad uno o più delle seguenti attività: trattamento fisico chimico”.
- 5.5: “Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti”.

e con le seguenti prescrizioni:

- 1) **di precisare** che 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 Geri Italia Srl è in possesso di certificazione ISO 14001:2015 con scadenza 14/12/2024;
- 4) **di prendere atto** che la Società GERI ITALIA ha presentato a questa UOD Autorizzazione Ambientali e Rifiuti, apposita polizza fideiussoria rilasciata dalla società di assicurazione SACE BT Spa, con firma del procuratore autenticata dal notaio, attestante che il soggetto ha titolo a sottoscrivere tale atto. La polizza ha una validità di 12 + 1 anni, a partire dal 25/07/2022. e fino al 25/07/2035 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;
- 5) **di stabilire** che la durata della presente autorizzazione è fissata ai sensi dell'art. 29-octies comma 9, del Dlgs 152/2006;
- 6) **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;
- 1) **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 5; fermo restando l'applicazione, in caso di mancato rispetto delle prescrizioni autorizzatorie, dell'art. 29 decies comma 9, Dlgs. 152/06;
- 2) **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;
- 3) **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;
- 4) **di stabilire che** Geri Italia trasmetta alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, all'ARPAC Dipartimento di Caserta ed al Comune di Alife, le risultanze dei controlli previsti nel Piano di Monitoraggio con la periodicità, nello stesso riportata;
- 5) **di stabilire che** Geri Italia, 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;
- 6) **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 determinare un pericolo per la salute umana. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento o di ar-

resto;

- 7) **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 DRP 445/2000, attestante la conformità della documentazione trasmessa in formato digitale con quella trasmessa su supporto cartaceo durante il precedente anno solare;
- 8) **di stabilire che** Geri Italia è tenuta al versamento delle tariffe relative ai controlli da parte dell'ARPAC, 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;
- 9) **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;
- 10) **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;
- 11) **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;
- 12) **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;
- 13) **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;
- 14) **di stabilire** che la presente autorizzazione, non esonera Geri Italia 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;
- 15) **di stabilire** che la Geri Italia 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);

- 16) **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;
- 17) **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;
- 18) **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;
- 19) **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;
- 20) **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;
- 21) **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;
- 22) **di disporre** che l'autorizzazione A.I.A., rilasciata con Decreto Dirigenziale (D.D.) n. 250 del 04/12/2018, ed il DD n. 175 del 24/07/2022, vengono assorbiti dal presente provvedimento, pertanto, dalla data di emissione del presente decreto, cessa la validità degli stessi.
- 23) **di notificare** il presente atto a Geri Italia Srl.;
- 24) **di inviare** copia del presente provvedimento al Comune di Alife (CE), all'Amministrazione Provinciale di Caserta, all'A.R.P.A.C.-Dipartimento Provinciale di Caserta, all'A.S.L. Caserta UOPC di Alife, all'Ente Idrico Campano, all'Ente D'Ambito Caserta, alla Soprintendenza Belle Arti e Paesaggio per le Province di Caserta e Benevento, 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;
- 25) **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;
- 26) **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 .....	4
	3.1 - COMPONENTI AMBIENTALI .....	4
	3.1.1 - Consumo materie prime .....	4
	3.1.2 - Consumo risorse idriche .....	4
	3.1.3 - Consumo energia .....	4
	3.1.4 - Consumo combustibili .....	5
	3.1.5 - Emissioni in aria .....	5
	3.1.6 - Acque di Pozzo .....	7
	3.1.7 - Scarichi idrici .....	8
	3.1.8 - Rumore .....	9
	3.1.9 - Rifiuti .....	9
	3.2 - GESTIONE E MANUTENZIONE PAVIMENTAZIONI/BACINI .....	12
4	INDICATORI DI PRESTAZIONE .....	12
5	MANUTENZIONE E TARATURA .....	13
6	GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE .....	13
7	RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO .....	14
8	GESTIONE E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO .....	15

## 1 PREMESSA

---

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

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo viene predisposto per l'attività IPPC n° 5.1 e 5.5, oggetto della presente autorizzazione, dell'impianto della Soc. GERI ITALIA S.r.l., gestore sig. Esposito Cesare.

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

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

Indirizzo dell'impianto

Comune	Alife	cod	061002	prov.	CE	cod	061
Via e n° civico	Via Poste Zona Ind.le ASI, SP 187			e-mail	geritalia@legalmail.it		

Sede legale

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

Gestore impianto IPPC

Nome	Cesare	Cognome	Esposito				
Nato a	Napoli	prov.	NA	il	18/07/1980		

## 2 FINALITÀ DEL PIANO

---

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

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

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

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

TABELLA 1 - OBIETTIVI DEL MONITORAGGIO

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

Chi effettua il monitoraggio:

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

Identificazione dell'attività:

Cat. All. VIII Parte Seconda D.Lgs n. 152/06 e s.m.i.	Tipologia di attività svolta
5.1. Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: [...] b) trattamento fisico-chimico	Adeguamento volumetrico e separazione di batterie esauste (trattamento fisico)
5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.	Stoccaggio di batterie esauste superiore a 50 t.

### 3 OGGETTO DEL PIANO

#### 3.1 - COMPONENTI AMBIENTALI

##### 3.1.1 - CONSUMO MATERIE PRIME

Tabella C1 - Materie prime / ausiliarie

Materia prima	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione
Reagenti impianto di depurazione	Trattamento acque	Solido/ Liquido	Annuale	t/a lt./a	Registro
Gasolio	Movimentazione + alimentazione impianto	Liquido	Annuale	lt./a	Registro
GPL	Caldaia riscaldamento	Liquido	Annuale	lt./a	Registro
Materie ausiliarie: • mat. assorbenti • kit emergenze • soda 30%	Attività lavorativa	Solido	Annuale	t/a	Registro

##### 3.1.2 - CONSUMO RISORSE IDRICHE

Tabella C2 - Risorse idriche

Tipologia	Punto di prelievo	Fase di utilizzo e punto di misura	Utilizzo (es. igienico-sanitario, industriale ...)	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione
Acqua	Pozzo	Servizi/spogliatoi - Al contatore volumetrico	Igienico-sanitario /industriale	annuale	m <sup>3</sup>	Registro

##### 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
Energia elettrica	Attività lavorativa/ servizi - Al contatore	elettrica	Alimentazione impianto	annuale	kWh/a	Registro

### 3.1.4 - CONSUMO COMBUSTIBILI

Tabella C4 - Combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Metodo misura	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione
Gasolio	Macchinari di movimentazione + alimentazione impianto	liquido	Valutazione consumi	lt./a	Registro

### 3.1.5 - EMISSIONI IN ARIA

La configurazione autorizzativa prevede le seguenti fonti di emissione:

- emissioni diffuse non convogliabili
- emissioni convogliate

Tabella C5 - Emissioni convogliate: Inquinanti monitorati

Punto emissione	Fase di provenienza	Parametri monitorati	Metodo di misura	Frequenza	Temperatura	Modalità di registrazione e trasmissione
E1	• Linea TB	• Piombo	UNI EN 14385:2004	semestrale	ambiente	Registro
		• Rame	UNI EN 14385:2004			
		• Cadmio	UNI EN 14385:2004			
		• Nichel	UNI EN 14385:2004			
		• Cromo VI	UNI EN 14385:2004			
		• Mercurio	UNI EN 13211			
		$\Sigma$ Cd, Hg, Ni, Pb, Cu				
		• Acido solforico	DM 25/08/2000 All. 2			
		• Acido cloridrico	UNI EN 1911			
		• Polveri totali	UNI EN 13284:2003			

Tabella C6 - Sistemi di trattamento emissioni

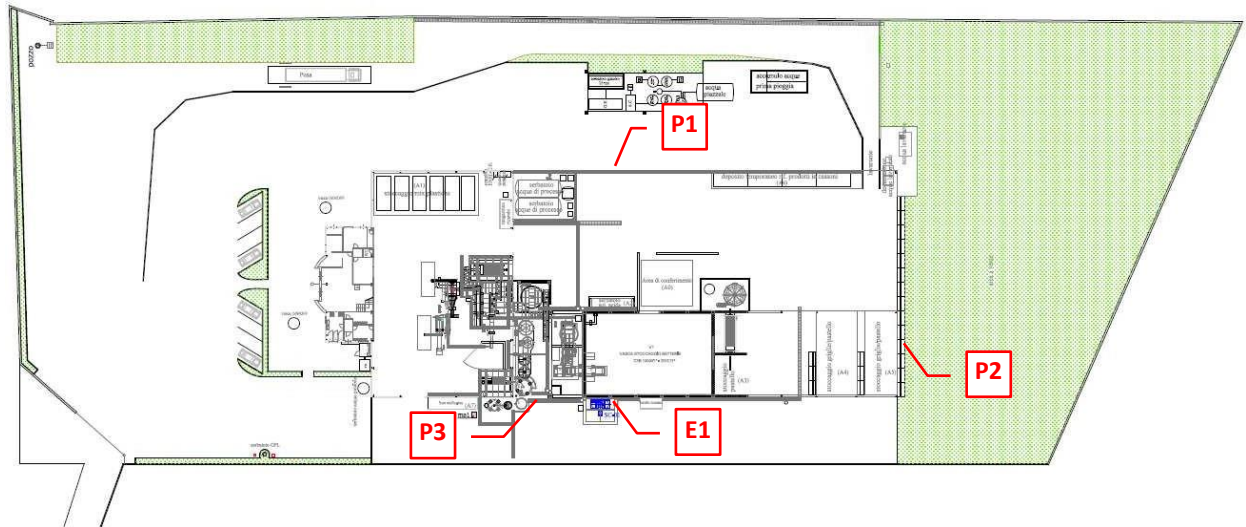
Punto emissione	Sistema di abbattimento	Manutenzione (periodicità)	Punti di controllo	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e trasmissione
E1	Scrubber	Annuale / secondo casa costruttrice	Punto di prelievo campioni	• Analisi parametri per raffronto con limiti normativi	Registro

Tabella C7 - Emissioni diffuse

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Metodo di analisi	Parametri	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione e trasmissione
• Polveri diffuse P1-P3	Linea TB / movimentazione	ICP-MS*	• Piombo	Semestrale	Registro
		Metodo ponderale	• Polveri PTS		

\* spettrometria di massa a plasma accoppiato induttivamente

Visualizzazione punti di controllo emissioni:



Emissione	Tipologia	Provenienza	Latitudine*	Longitudine*
E1	convogliata	Linea TB	41.298663°	14.343589°
P1	Diffusa	Linea TB	41.298567°	14.344100°
P2	Diffusa	Linea TB	41.298221°	14.343540°
P3	Diffusa	Linea TB	41.298854°	14.343661°

\* fonte: Google Earth

### 3.1.6 - ACQUE DI POZZO

Tabella C9/1 – Acque sotterranee

Piezometro	Parametri	Metodo di misura (incertezza)	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Pozzo	Vedi dopo	IRSA	Annuale per i primi tre anni e poi triennale	Registro

Parametri da monitorare acque di pozzo:

Parametro	Unità di misura	Parametro	Unità di misura
pH	Un. pH	Cromo	mg/l
Torbidità	mg/l	Mercurio	mg/l
Conducibilità	µs/cm	Nichel	mg/l
Cloruri	mg/l	Piombo	mg/l
Solfati (come SO <sub>3</sub> )	mg/l	Antimonio	mg/l
Sodio	mg/l	Selenio	mg/l
Alluminio	mg/l	Benzo(a)pirene	mg/l
Durezza Totale	°F	Benzo(b)fluorantene	mg/l
Residuo fisso a 180°C	mg/l	Benzo(k)fluorantene	mg/l
Nitriti	mg/l	Benzo(ghi)perilene	mg/l
Nitriti	mg/l	Indeno(1,2,3-cd)pirene	mg/l
Ammonio	mg/l	Sommatoria IPA	mg/l
Ossidabilità (come O <sub>2</sub> )	mg/l	Acilammide	mg/l
Carbonio organico totale	mg/l	Benzene	mg/l
Boro	mg/l	Boromati	mg/l
Ferro	mg/l	Epideridrina	mg/l
Manganese	mg/l	Tetracloroetilene e tricloroetilene	mg/l
Rame	mg/l	1,2 dicloroetano	mg/l
Fluoro	mg/l	Cloruro di vinile	mg/L
Arsenico	mg/l		
Cadmio	mg/l	Colonia a 22°C	ufc/100ml
Cianuri totali (come CN)	mg/l	Coliformi a 37°C	ufc/100ml
Idrocarburi	mg/l	Escherichia Coll	ufc/100ml
Cromo VI	mg/l	Enterococchi	ufc/100ml
Zinco	mg/l	Disinfettante residuo	mg/L



## 3.1.7 - SCARICHI IDRICI

Tabella C9/3 - Inquinanti monitorati

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

Parametri monitorati allo scarico/valori limite da rispettare:

Numero parametro	PARAMETRI	Unità di misura	Scarico in acque superficiali	BAT AEL mg/L
1	pH	5,5-9,5	5,5-9,5	
2	Temperatura	°C	[1]	
3	colore		non percettibile con diluizione 1:20	
4	odore		non deve essere causa di molestie	
5	materiali grossolani		assenti	
6	Solidi speciali totali [2][2-bis]	mg/L		≤60
7	BOD5 (come O2) [2]	mg/L	≤40	
8	COD (come O2) [2]	mg/L		≤160
9	Alluminio	mg/L	≤1	
10	Arsenico	mg/L		≤0,05
11	Bario	mg/L	≤20	
12	Boro	mg/L	≤2	
13	Cadmio	mg/L		≤0,02
14	Cromo totale	mg/L		≤0,15
15	Cromo VI	mg/L	≤0,2	
16	Ferro	mg/L	≤2	
17	Manganese	mg/L	≤2	
18	Mercurio	mg/L		≤0,005
19	Nichel	mg/L		≤0,5
20	Piombo	mg/L		≤0,1
21	Rame	mg/L		≤0,1
22	Selenio	mg/L	≤0,03	
23	Stagno	mg/L	≤10	
24	Zinco	mg/L		≤0,5
25	Cianuri totali (CN)	mg/L	≤0,5	
26	Cloro attivo libero	mg/L	≤0,2	
27	Solfuri (come H <sub>2</sub> S)	mg/L	≤1	
28	Solfiti (come SO <sub>3</sub> )	mg/L	≤1	
29	Solfati(come SO <sub>4</sub> ) [3]	mg/L	≤1000	
30	Cloruri [3]	mg/L	≤1200	
31	Fluoruri	mg/L	≤6	
32	Fosforo totale(come P) [2]	mg/L	≤10	
33	Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> ) [2]	mg/L	≤15	
34	Azoto nitroso (come N) [2]	mg/L	≤0,6	
35	Azoto nitrico(come N) [2]	mg/L	≤20	
36	Grassi e olii animali/vegetali	mg/L	≤20	
37	Idrocarburi totali	mg/L	≤5	
38	Fenoli	mg/L	≤0,5	
39	Aldeidi	mg/L	≤1	
40	Solventi organici aromatici	mg/L	≤0,2	
41	Solventi organici azotati [4]	mg/L	≤0,1	
42	Tensioattivi totali	mg/L	≤2	
43	Pesticidi fosforati	mg/L	≤0,10	
44	Pesticidi totali(esclusi i fosforati) [5]	mg/L	≤0,05	
	tra cui:			
45	- aldrin	mg/L	≤0,01	

46	- dicldrin	mg/L	≤0,01
47	- endrin	mg/L	≤0,002
48	- isodrin	mg/L	≤0,002
49	Solventi clorurati [5]	mg/L	≤1
50	Escherichia coli [4]	UFC/ 100mL	nota
51	Saggio di tossicità acuta [5]		il campione non é accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili uguale o maggiore del 50% del totale

Tabella C10/1 - Frequenze di monitoraggio scarichi idrici

Emissione	Parametro e/o fase	Metodo di misura (incertezza)	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
01	Vedi sopra	IRSA	Semestrale	registro

Tabella C10/2 - Sistemi di depurazione

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

### 3.1.8 - RUMORE

Tabella C11 - Rumore

Postazione di misura	Rumore differenziale	Frequenza	Tipo di misura	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione
Confini impianto	NO	Biennale (o a seguito di varianti sostanziali)	Emissioni ed immissioni sonore	dB(A)	Registro

### 3.1.9 - RIFIUTI

Tabella C12/1 - Controllo quantità dei rifiuti gestiti

Codice CER	Individuazione	Unità di misura quantità rilevata	Frequenza rilevamento	Modalità di rilevamento	Comunicazione
Tutti i codici CER in ingresso	CER 160601* CER 200133*	t/a	annuale	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pesatura</li> <li>• Registrazione su software gestionale</li> </ul>	Invio MUD ad Autorità AIA (ARPA-Regione)

Tabella C12/2 - Controllo radiometrico

<b>Codici CER</b>	<b>Fase</b>	<b>Modalità di rilevamento</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Comunicazione/ registrazione</b>
CER 160601* CER 200133*	Accettazione rifiuti	<ul style="list-style-type: none"><li>• Portale fisso</li></ul>	In fase di accettazione - frequenza: ad ogni scarico	Registrazione controlli effettuati con annotazione di eventuali anomalie

Tabella C13 - Controllo qualità dei rifiuti gestiti

Tipi di rifiuti	Tipo controllo effettuato in ingresso	Finalità del controllo (classificazione e caratterizzazione)	Tipo di determinazione	Tipo di parametri	Motivazione del controllo	Modalità	Punto di controllo	Frequenza campionamento
Rifiuti in ingresso	<ul style="list-style-type: none"> <li>• verifica del peso,</li> <li>• verifica visiva del carico,</li> <li>• verifica documentale</li> <li>• verifica radiometrica</li> </ul>	Accettazione rifiuto	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Strumentale</li> <li>• Visiva</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Peso</li> <li>• verifica radiometrica</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Registrazione quantitativi</li> <li>• Rilevazione radiometrica</li> </ul>	Transito su pesa a bilico con portale fisso di rilevamento radiometrico	Pesa	Ad ogni conferimento

Tabella C14 - Controllo quantità dei rifiuti prodotti

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

Tabella C15 - Controllo qualità dei rifiuti prodotti

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

### 3.2 - GESTIONE E MANUTENZIONE PAVIMENTAZIONI/BACINI

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

Le attività di verifica sono di seguito indicate:

Tabella D1 - Pavimentazioni ed impermeabilizzazioni

Punto di verifica	Sistema utilizzato	Metodo di monitoraggio	Frequenza	Annotazioni
Piazzale esterno	Verifica visiva	Verifica integrità	quindicinale	Registro
Pavimentazione interna	Verifica visiva	Verifica integrità	quindicinale	Registro
Vasche, serbatoi e bacini di raccolta	Verifica visiva	Verifica integrità	quindicinale	Registro
Vasca di stoccaggio batterie	Prova di tenuta idraulica	Verifica integrità	annuale	Registro

Alle attività di verifica corrisponderanno attività di manutenzione:

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

## 4 INDICATORI DI PERFORMANCE AMBIENTALI

Tabella E3 - Monitoraggio degli indicatori di performance

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

## 5 MANUTENZIONE E TARATURA

---

Tabella E1 - Manutenzione attrezzature

Punto di verifica	Sistema utilizzato	Metodo di monitoraggio	Frequenza	Manutenzione ordinaria	Manutenzione straordinaria	Annotazioni
Pompe	Verifica funzionalità	Ispezione, prove funzionalità	Annuale	Secondo programma del costruttore	Secondo necessità	Registro
Sfiati	Verifica funzionalità	Ispezione, prove funzionalità	Annuale			Registro
Impianto di depurazione	Verifica funzionalità	Ispezione, prove funzionalità	Annuale			Registro
Scrubber	Pulizia e verifica funzionalità		Annuale	/	/	Registro
Estintori e idranti	Verifica da parte di ditta esterna incaricata abilitata		semestrale	X	Secondo necessità	Registro antincendio

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

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

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

Tabella E2 - Taratura

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

### *Accesso ai punti di campionamento*

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

## 6 GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE

---

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

- validazione
- archiviazione
- valutazione e restituzione.

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

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

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

## 7 RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

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

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

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

SOGGETTI	DETTAGLIO	NOMINATIVO DEL REFERENTE
Gestore dell'impianto	Legale rappr.te	Esposito Cesare
Responsabile tecnico	-	Esposito Ciro
Società terza contraente	Laboratori terzi accreditati	Variabili in funzione del laboratorio

Attività affidate a società terze contraenti:

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

### Gestione delle incertezze

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

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

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

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

## 8 GESTIONE E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

---

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

I risultati del presente piano di monitoraggio saranno comunicati con frequenza annuale; 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 che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui il presente Piano è parte integrante.

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

Data 25/03/2022







### Scheda E bis

#### DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON APPLICAZIONI BAT

**Codici IPPC**

**5.1- 5.5**

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	GERI ITALIA S.r.l.
Anno di fondazione	2000
Gestore Impianto IPPC	Esposito Cesare
Sede Legale	Via Kennedy n. 22 - Frattaminore (CE)
Sede operativa	Via A. Volta n. 63 - Sant'Arpino (CE)
UOD di attività	Caserta
Codice ISTAT attività	383230
Codice attività IPPC	5.5
Codice NOSE-P attività IPPC	109.07
Codice NACE attività IPPC	90
Codificazione Industria Insalubre	I
Dati occupazionali	10
Giorni/settimana	5-6
Giorni/anno	300

## B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito Geri Italia S.r.l.

### B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Geri Italia S.r.l. è un impianto per l'attività di stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi costituito da batterie al piombo esauste.

L'attività è iniziata nel 2003.

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

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	5.1	5.1. Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: a) trattamento fisico-chimico b) trattamento fisico-chimico	80 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.	1.681 t

Tabella 1– Attività IPPC

L'attività produttive saranno svolte in:

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

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

Superficie totale [m <sup>2</sup> ]	Superficie coperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta non pavimentata [m <sup>2</sup> ]
15.934	3.850	8.074	4.010

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

E' presente una certificazione ISO14001.

### B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Alife (CE) alla SP 187 loc. Poste. L'area è destinata dal PRG del Comune a destinazione ASI e zona VIRI del PTP; in merito alla presenza di recettori sensibili è stata effettuata relazione di dettaglio del conteso di inserimento con raggio pari a 500 m dal perimetro aziendale. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la SP187 e non lontano la rete autostradale.

Descrizione dell'ambiente circostante:

La zona di inserimento dell'attività della Geri Italia fa parte dell'Area di Sviluppo Industriale del Matese, per la quale si riscontra la presenza rada di attività industriali, con casolari agricoli per tali attività esistenti a confine con l'area industriale.

Per identificare le attività e le aree sensibili presenti nelle vicinanze, si è scelto di far riferimento alla distanza rappresentativa di 500 m dal perimetro dell'attività. In tale area sono presenti essenzialmente attività industriali e casolari agricoli. Le tipologie di attività presenti sono le seguenti:

- impianto di produzione di prefabbricati in c.a.p.;
- produzione di camini;
- produzione di infissi in legno lamellare;
- trattamento di inerti calcarei;
- trattamento e recupero di rifiuti speciali;
- casolari agricoli.

Ad una distanza minima di 1,6 km dal perimetro dell'impianto della Geri Italia si iniziano a trovare le prime zone residenziali, esterne all'area industriale di Alife. Posto a circa 460 m dallo stabilimento vi è inoltre un tratto del Torrente Torano.

### B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito: impianto esistente autorizzato con D.D. n. 55 del 02/04/2009 e s.m.i.; D.D. n. 332 del 23/10/2006.

## B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

### B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta Geri Italia S.r.l. è lo stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi; l'attività è costituita dallo stoccaggio e recupero di batterie al piombo esauste.

### B.2.2 Materie prime/ausiliarie

Le materie prime sono costituite dai rifiuti in ingresso; le materie ausiliarie sono costituite da: ma1: soda per scrubber; ma2: assorbente soluzione acida e ma3: kit assorbente emergenze .

Altra materia ausiliaria impiegata è il gasolio, impiegato sia per il rifornimento dei mezzi interni che per l'alimentazione di un generatore elettrico.

Tabella Materie prime ed ausiliarie:

N° pro gr.	Descrizione	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Composizione	Quantità annue utilizzate		
						[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	Batterie esauste CER 160601*-200133*	<input checked="" type="checkbox"/> Vasca	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (Fase 3)	S	Piombo, ossido di piombo, soluzione di acido solforico, plastiche.	2020	2.983,498	t/a
2	Gasolio	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoio	<input checked="" type="checkbox"/> ma (aliment. Pressa + movimentaz. Interna)	L	Miscela complessa di idrocarburi	2020	48	mc/a

3	Soda 30%	<input checked="" type="checkbox"/> recipiente mobile	<input checked="" type="checkbox"/> ma (scrubber)	L	Acqua + idrossido di sodio 30-32.5%	2020	1400	l/a
4	GPL	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoio	<input checked="" type="checkbox"/> ma (riscaldamento)	L	Idrocarburi	2020	500	l/a
5	Sostanze assorbenti Soluz. acida	<input checked="" type="checkbox"/> recipiente mobile	<input checked="" type="checkbox"/> ma (Fasi 1-3)	SP	Carbonato di sodio	2020	/	l/a
6	Soda30%	<input checked="" type="checkbox"/> recipiente mobile	<input checked="" type="checkbox"/> ma (impianto chimico-fisico acque meteoriche)	S	Acqua + idrossido di sodio 30-32.5%	2020	30	kg
7	polielettrolita anionico	<input checked="" type="checkbox"/> recipiente mobile	<input checked="" type="checkbox"/> ma (impianto chimico-fisico acque meteoriche)	S	/	2020	1	kg
8	flocculante inorganico	<input checked="" type="checkbox"/> recipiente mobile	<input checked="" type="checkbox"/> ma (impianto chimico-fisico acque meteoriche)	S	/	2020	50	kg
9	precipitante metalli pesanti	<input checked="" type="checkbox"/> recipiente mobile	<input checked="" type="checkbox"/> ma (impianto chimico-fisico acque meteoriche)	S	/	2020	2	kg

Vi sono poi ulteriori materie ausiliarie per le quali non si è registrato consumo, quali:

n.	tipologia	Modalità deposito	Fase di utilizzo	Stato fisico	Composizione
1	Barriera assorbente	Contenitore mobile	<input checked="" type="checkbox"/> ma (assorbimento di eventuali sversamenti accidentali)	S	Esterno: PP spunbond Interno: PP melt blown
2	Bobine assorbimento	Contenitore mobile	<input checked="" type="checkbox"/> ma (assorbimento di eventuali sversamenti accidentali)	S	PP melt blown
3	Cuscino assorbimento	Contenitore mobile	<input checked="" type="checkbox"/> ma (assorbimento di eventuali sversamenti accidentali)	S	Esterno: PP spunbond Interno: PP melt blown

### B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

#### Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 3.000 m<sup>3</sup> annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 10 m<sup>3</sup>/g.

Nell'anno 2020, in relazione al quantitativo trattato si è registrato un consumo idrico pari a 697 mc, per un quantitativo medio giornaliero di 3,45 m<sup>3</sup>/g.

Si tratta di acqua proveniente da pozzo esistente. Per l'acqua potabile ci si serve di rifornimenti presso ditte specializzate.

#### Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, servizi

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (MWh/a)*	Consumo elettrico specifico
Servizi	Illuminazione/uffici/ servizi	45,13	/
Linea TB (trattamento batterie)	Alimentazione impianto	276,40	0,21 MWh/t
TOTALI		764,8905	

\* Energia elettrica acquisita dall'esterno; presenza di gruppo elettrogeno per la produzione di energia.

Tabella 3 – Consumi di energia elettrica

## Rifiuti

Elenco rifiuti trattati:

16 06 01*	batterie al piombo	R13 - R4
20 01 33*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	R13 - R4

Tabelle 5a/5b - Elenco rifiuti-attività

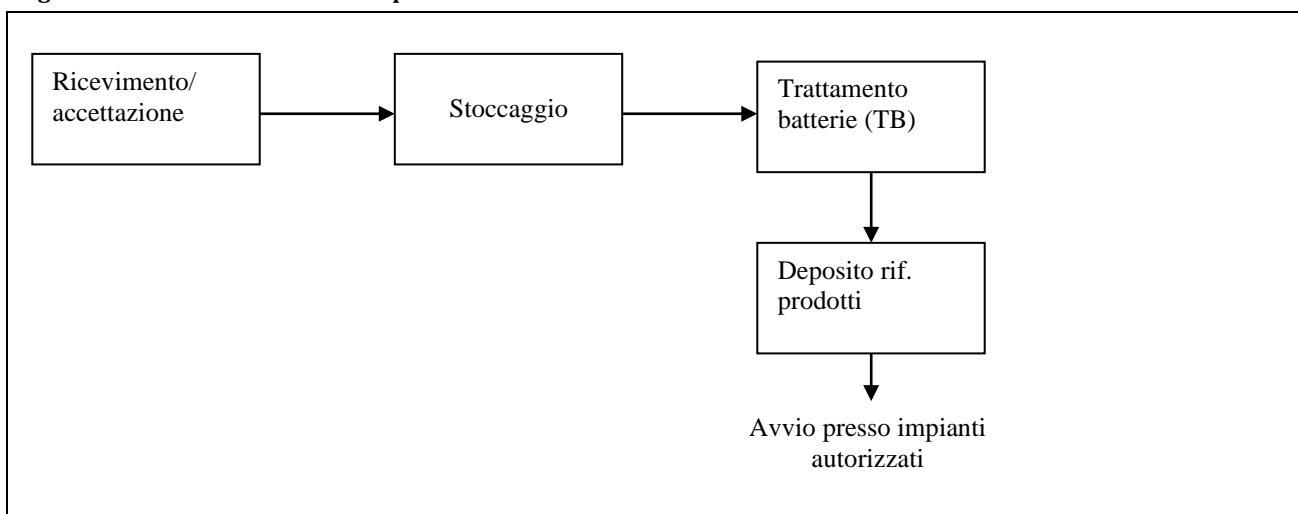
CER / Descrizione	Attività / quantitativi		
	R13	R4	Attività
160601* Batterie al piombo	24.000	24.000	t/a
200133* Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	10.667	10.667	mc/a
	500	80	t/g
	220	35,56	mc/g

### 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 e alla scheda C.

Nell'impianto di trattamento della società Geri Italia S.r.l. si svolgono le seguenti attività:  
Stoccaggio e trattamento di batterie al piombo esauste.

Figura 1 - Schema di flusso esemplificativo dell'attività



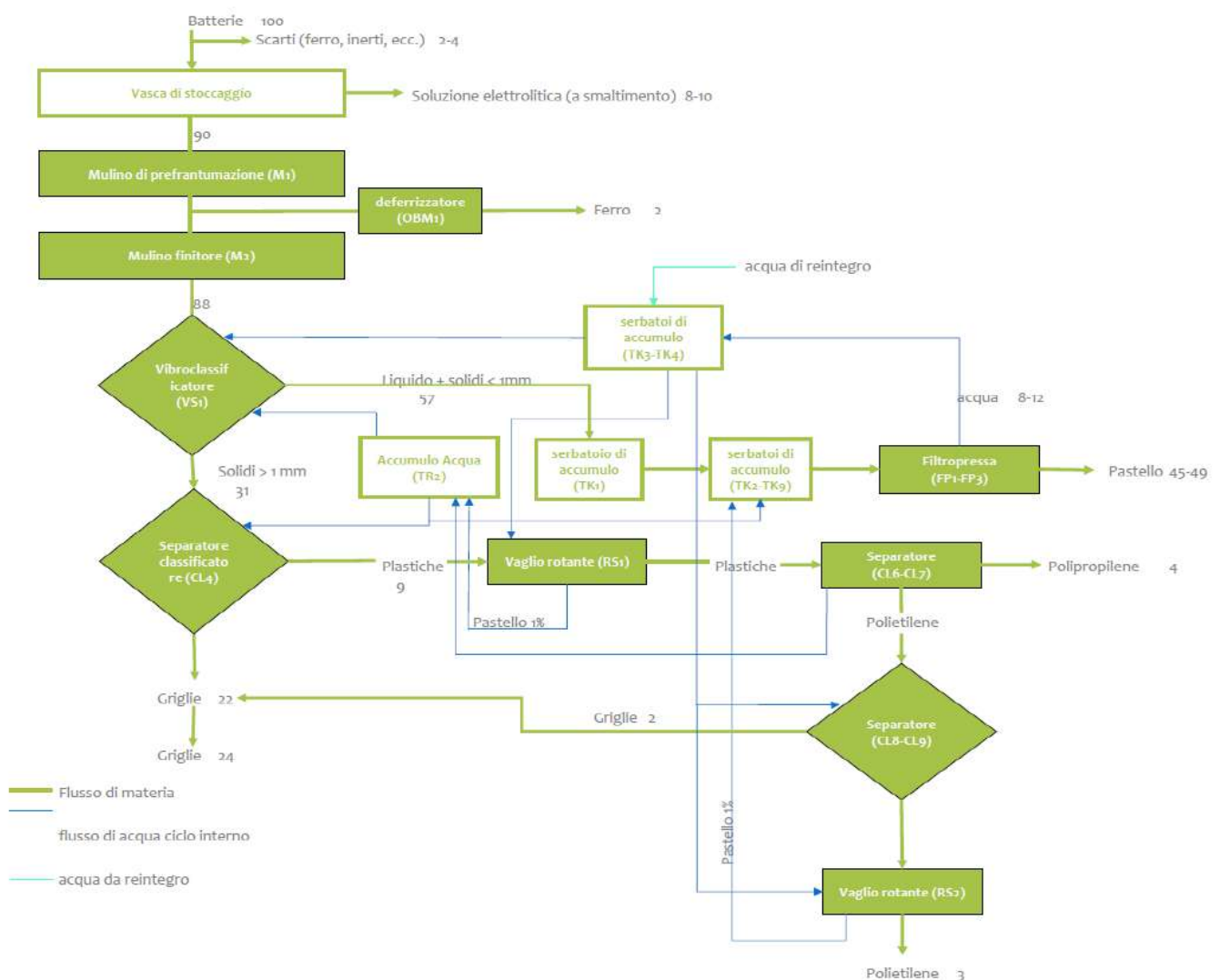
Si passa di seguito alla descrizione delle fasi lavorative che sono svolte nell'impianto:  
 Nel ciclo lavorativo della società Geri Italia S.r.l. è presente una sola linea lavorativa costituita dall'attività di stoccaggio e trattamento di batterie al piombo esauste al fine del recupero dei costituenti (principalmente piombo) da avviare al riutilizzo presso impianti specifici.  
 L'attività lavorativa si esplica attraverso le seguenti operazioni:

- Ricezione dei rifiuti
- Stoccaggio
- Trattamento
- Deposito dei materiali ottenuti

Schema di flusso quantificato:

## DIAGRAMMA DI FLUSSO DEL PROCESSO

GERI ITALIA S.r.l. - CICLO DI LAVORAZIONE DELLE BATTERIE ESAUSTE



### 1. Ricevimento ed accettazione rifiuti

I rifiuti in ingresso transitano attraverso l'ampio cancello di accesso e giungono sulla pesa dove si procederà alle operazioni di verifica documentale, visiva e strumentale (pesa + controllo radiometrico)

Dopo la fase di accettazione, i rifiuti sono avviati all'apposita area di conferimento; il conferimento avviene su piattaforma in cls impermeabilizzata, con pendenze per il convogliamento in vasca della soluzione acida; in tale sede si effettua una cernita grossolana del rifiuto, per l'allontanamento delle sostanze estranee.

Macchinari/attrezzature presenti:

- pesa

- dispositivo di controllo radiometrico

#### Dati caratteristici della fase:

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

#### Condizioni di esercizio

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

#### Sistemi di regolazione e controllo:

- Pesa (controllo peso in ingresso e in uscita)
- dispositivo di controllo radioattività
- software gestionale

## **2. Stoccaggio ed avvio al trattamento**

Lo stoccaggio delle batterie esauste è effettuato in vasca a tenuta impermeabilizzata; tale vasca è difatti realizzata con pareti e pavimentazione in calcestruzzo armato protetto da una geomembrana in polietilene ad alta densità; la membrana è a sua volta protetta da un getto di calcestruzzo con cemento antiacido.

La pavimentazione del bacino di raccolta delle batterie esauste ha pendenze tali da permettere la raccolta della soluzione acida in un pozzetto munito di idonea pompa in acciaio inox che trasferirà il liquido in un serbatoio per il successivo smaltimento oppure reinserimento all'interno dell'impianto.

Da qui sono prelevate tramite carroponte ed avviate al trattamento (fase di trattamento TB):

Le batterie esauste sono prelevate dal bacino di raccolta a mezzo carroponte munito di benna a valve e caricate nella tramoggia di alimentazione dell'impianto. L'utilizzo del carroponte, radiocomandato, evita qualsiasi intervento di uomini e mezzi a contatto diretto del materiale.

La tramoggia di alimentazione ha sul fondo installato un nastro con tappeto metallico in acciaio inox che permette un dosaggio costante al mulino di prefrantumazione.

Il frantumato in uscita dal mulino, raccolto in una canale vibrante completamente in acciaio inox, dopo essere stato depurato di tutte le parti magnetiche, a mezzo di un over-belt magnetico, è alimentato al mulino finitore per ridurne la pezzatura a 30 mm.

In uscita dal mulino finitore è installato un vibroclassificatore su cui il materiale è energicamente lavato con le acque di processo accumulate in serbatoi fuori terra, in acciaio inox, di accumulo del liquido in uscita dalla filtropressa.

Le acque ed i solidi separati sono direttamente convogliati al serbatoio munito di agitatore per evitare la sedimentazione del solido (piombo ossido e solfato) e, a mezzo pompa, trasferiti al serbatoio di accumulo. Da tale serbatoio la sospensione acquosa di solidi è, a mezzo pompa, filtrata dalla filtropressa FP1, ottenendo la separazione del solido dal liquido, che è stoccato nei serbatoi TK3-TK4, da cui è prelevato ed ulteriormente utilizzato come acqua di processo.

La parte solida con pezzatura superiore a 1 mm, costituita essenzialmente da parti metalliche (piombo) e plastiche, trasferita a mezzo coclee a canale aperto, è convogliata al separatore classificatore CL4.

Sul fondo di questo classificatore, applicando la tecnica della separazione idrodinamica in controcorrente, è raccolta la frazione metallica delle batterie (griglie), mentre la parte flottante (plastiche), unitamente all'acqua utilizzata per la separazione è convogliata in un vaglio rotante con luce 1,5 mm.

Le plastiche, separate dalle acque raccolte nella vasca (TR2), da dove sono riciclate al classificatore (CL4), sono ulteriormente lavate con acque di riciclo prelevate dai serbatoi (TK3-TK4) e, utilizzando una coclea (CL5), convogliate ad un separatore statico. Nel separatore (CL6-CL7), sfruttando la differenza di peso

specifico dei materiali plastici, si ottengono due frazioni: la prima, che corrisponde alla parte flottante, è costituita da polipropilene copolimero destinato alla vendita; la seconda, costituita prevalentemente da polietilene reticolato caricato a silice, è inviata ad un altro separatore statico (CL8-CL9), che recupera ulteriormente frazione di griglie dalle plastiche di scarto.

I fanghi di pastello prodotti dalle filtropresse FP1-FP3 sono venduti per la produzione di piombo secondario.

Caratterizzazione dei principali flussi in uscita dall'impianto

- Griglie e poli: materia prima per la produzione di piombo
- Pastello di piombo: materia prima per la produzione di piombo
- Polipropilene: avviato come rifiuto alla produzione di granulo rigenerato
- Plastiche miste: destinate allo smaltimento

#### Quantitativi autorizzati

L'impianto della soc. Geri Italia S.r.l. è autorizzato al trattamento di 24.000 t/a.

CER / Descrizione	Attività / quantitativi		
	R13	R4	Attività
160601* Batterie al piombo	24.000	24.000	t/a
200133* Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	10.667	10.667	mc/a
	500	80	t/g
	220	35,56	mc/g

#### Macchinari/attrezzature presenti:

Elenco delle principali attrezzature adoperate per il trattamento delle batterie esauste:

- mulino primario
- separatore magnetico
- canala vibrante
- mulino finitore
- vibroclassificatore
- n. 3 filtropresse
- separatore/classificatore
- separatore statico
- cassoni/contenitori di stoccaggio
- mezzi di movimentazione interna

#### Dati caratteristici della fase:

- durata: 8 h/g
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15-20 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

#### Condizioni di esercizio

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

#### Sistemi di regolazione e controllo:

- Le operazioni di gestione dei rifiuti sono registrate tramite software gestionale (Win Smart Evo).



- La movimentazione dei rifiuti avviene, come visto, tramite attrezzature elettromeccaniche, sia per le batterie in ingresso alla lavorazione (carroponte) che per i rifiuti prodotti (nastri di movimentazione, coclee, pompe): ciò evita il contatto degli operatori con i rifiuti.
- Per il controllo della potenziale diffusione di inquinanti è presente uno scrubber, i cui dati tecnici sono riportati in relazione dedicata.
- Sostanze assorbenti/neutralizzanti conformi al DM N° 20 del 24 gennaio 2011 (ACID NEUTRALIZER DMA20 - cfr. scheda tecnica allegata).

## **B.3 QUADRO AMBIENTALE**

### **B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento**

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

- Triturazione e separazione batterie esauste
- Vasca di stoccaggio batterie esauste e serbatoi ciclo di lavorazione (Tk<sub>n</sub>)

In relazione a tali attività sono state individuate le seguenti misure mitigative:

- Installazione di sistemi di aspirazione localizzata sulle unità di trattamento e serbatoi
- Installazione sistema di aspirazione con bocchette sulla vasca di stoccaggio delle batterie
- Avvio dell'aria aspirata ad un sistema di trattamento del tipo "scrubber", delle seguenti caratteristiche:

*Scrubber orizzontale ad 1 stadio - Modello IRP.ECO – N.fabbr. 1109  
Anno 2011 – Portata nominale autorizzata 40.000 mc/h – T= 25°C  
Direttiva 2006/42/CE – Direttiva 2004/108/CE – Direttiva 2006/95/CE  
EN 12100:2010; EN 60204-1*

Il sistema di abbattimento Scrubber prevede l'utilizzo di un fluido per la rimozione di polveri, gas e vapori: l'abbattimento avviene tramite ricircolo dello stesso fluido, a meno dell'eventuale necessario reintegro. Una sonda di controllo del pH controlla inoltre l'acidità, regolandola automaticamente tramite aggiunta di soda 30%. Periodicamente lo scrubber viene ripulito, avviando il fluido residuo allo smaltimento (CER 161002 - produzione circa 2 mc/a).

I parametri oggetto di monitoraggio delle emissioni convogliate sono i seguenti:

- Piombo
- Rame
- Cadmio
- Nichel
- Cromo VI
- Mercurio
- Acido solforico
- Acido cloridrico
- Polveri totali

Per la tipologia di processo produttivo e per le caratteristiche dell'impianto, non essendo tecnicamente possibile convogliare tutte le sostanze presenti [emissioni diffuse ai sensi della lettera d) punto 1. Art. 268 del D.Lgs 152/2006 e ss.mm.ii.], si procederà con un monitoraggio ambientale a cadenza semestrale, come già approvato dalla Regione Campania settore Ecologia, Tutela dell'ambiente, disinquinamento, protezione civile, con decreto n° 55 del 02/04/2009, ove è prescritto il monitoraggio del Piombo e delle polveri.

I parametri oggetto di monitoraggio delle emissioni diffuse sono i seguenti:

- Piombo

- Polveri totali (PTS)

### **B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento**

Il sito non è servito da rete fognaria consortile, pertanto, le acque accumulate vengono periodicamente avviate allo smaltimento presso impianti autorizzati.

La risorsa idrica utilizzata per il ciclo lavorativo (acqua impiegata nei processi di separazione dei componenti) viene immessa principalmente in un ciclo chiuso, grazie ad una riserva idrica in serbatoi. Ciò consente di ridurre l'eventuale reintegro necessario e, di conseguenza, il consumo della risorsa idrica.

L'approvvigionamento idrico è garantito da un pozzo di emungimento idrico.

Le acque nere dei servizi sono accumulate in n. 2 vasche a tenuta periodicamente spurgate.

Nell'ottica del miglioramento è stato effettuato un intervento relativo all'installazione di un impianto di trattamento delle acque di prima pioggia. Il recapito dello scarico è costituito da un collettore fognario che la società GERI ITALIA ha realizzato fino allo scarico in corpo idrico superficiale (torrente Torano). Le caratteristiche delle acque, pertanto, devono essere allineate ai limiti per scarichi in corpi idrici superficiali. L'esplicitazione puntuale dei limiti allo scarico è indicata al paragrafo B.5.2.

Con tale scelta, non è più necessario effettuare l'accumulo delle acque di pioggia, per il successivo avvio ad impianti di smaltimento autorizzati.

L'impianto di trattamento è costituito dalle seguenti fasi:

- Raccolta e accumulo acque di prima pioggia
- Sollevamento al flottatore
- Trattamento chimico-fisico
- Filtrazione
- Disidratazione fanghi

### **B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento**

Il sito dell'impianto è localizzato in area ASI; secondo quanto evidenziato nella relazione sull'impatto acustico effettuata da tecnico competente in acustica ambientale, per l'area di interesse sono applicati i limiti di cui alla Classe VI, con limite di immissione in orario diurno pari a 70 dB.

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

- attività di triturazione, separazione delle batterie esauste
- attività di movimentazione

Dalle misurazioni effettuate emerge il rispetto dei limiti di zona.

Per l'azienda possono essere individuati i seguenti sistemi di contenimento:

- Lavorazioni all'interno di struttura chiusa
- Macchinari di moderna tecnologia con sistemi di contenimento e conformi alle direttive per gli ambienti di lavoro
- Presenza di recinzioni al perimetro e di aree verdi

### **B.3.4 Rischi di incidente rilevante**

Complesso non soggetto ad adempimenti di cui al D.Lgs 105/2015.

## B.4 QUADRO INTEGRATO

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

### CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT

n.	BAT	Stato di applicazione	Note
	<b>1.1. Prestazione ambientale complessiva</b>		
1 <sup>1</sup>	<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</p>	Applicata	<p>ove disponibili dati di settore</p> <p>Nel rispetto dei parametri oggetto di monitoraggio indicati dall'AIA</p>

#### <sup>1</sup> 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).

	sezione 6.5);		
	XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);		Non applicabile in relazione alle tipologie di rifiuti gestite
	XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).		Nel rispetto dei parametri oggetto di monitoraggio indicati dall'AIA
2	BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.		
	a) Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Applicata	Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dai o dai precedenti detentori dei rifiuti.
	b) Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	Applicata	Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dai o dai precedenti detentori dei rifiuti.
	c) Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	Applicata	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 dai o dai precedenti detentori dei rifiuti.
	d) Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	Non applicabile:	L'impianto effettua solo un primo trattamento finalizzato alla separazione dei rifiuti componenti la batteria esausta; pertanto, non sono presenti prodotti (EOW) in uscita, ma soltanto i rifiuti derivanti da tale attività di separazione.
	e) Garantire la segregazione dei rifiuti	Applicata	I rifiuti sono tenuti separati a seconda

			delle loro proprietà: a tal proposito è stato previsto quanto di seguito: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ batterie in ingresso: stoccate in vasca</li> <li>▪ rifiuti derivanti dalla separazione: <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ griglie: cumuli separati da new-jersey;</li> <li>✓ pastello: cumuli separati da new-jersey</li> <li>✓ plastiche: cassoni</li> <li>✓ rifiuti da cernita iniziale (es. imballaggi): cassoni</li> <li>✓ soluzione elettrolitica: serbatoio</li> </ul> </li> </ul>
	f) Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	Applicata:	l'impianto tratta solo batterie esauste
	g) Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	Applicata	La cernita dei rifiuti solidi in ingresso(1) mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. Può comprendere: — separazione manuale mediante esame visivo; — separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli; — separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici; — separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aerulica, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; — separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.
3	Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti: i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei 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 parzialmente  Allo stato presente un registro di monitoraggio in base al PMC dell'AIA in essere; le informazioni saranno integrate con quanto previsto dalla BAT presente.	<i>Applicabilità</i> L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura dell'inventario dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).
4	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.	Applicata	Già previste nell'AIA in essere

	<p>a) Ubicazione ottimale del deposito Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc.,</li> <li>– 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).</li> </ul>	Applicata	<ul style="list-style-type: none"> <li>– L'ubicazione del deposito non in prossimità di recettori sensibili, corsi d'acqua, ecc.</li> <li>– le batterie sono depositate in vasca ed alimentate direttamente tramite carro-ponte evitando movimentazioni su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito</li> </ul>
	<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"> <li>– 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,</li> <li>– il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito,</li> <li>– il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito.</li> </ul>	Applicata	<ul style="list-style-type: none"> <li>– capacità max stabilita dal decreto AIA</li> <li>– controllo tramite software gestionale</li> <li>– permanenza in conformità alle norme vigenti e al titolo autorizzativo AIA</li> </ul>
	<p>c) Funzionamento sicuro del deposito Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti,</li> <li>– i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali,</li> <li>– contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– etichettatura contenitori e cartellonistica aree di deposito rifiuti</li> <li>– stoccaggio rifiuti in aree coperte</li> <li>– contenitori periodicamente oggetto di controlli come da PMC</li> </ul>
	<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>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– l'impianto gestisce esclusivamente batterie esauste</li> </ul>
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. <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"> <li>– operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente,</li> <li>– operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione,</li> <li>– adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite,</li> <li>– 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).</li> </ul> <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>	Applicata	<p>Gli operatori sono formati in relazione alle operazioni da effettuare</p> <p>Trasferimenti rifiuti presso siti terzi documentati secondo normativa vigente (fir, registro c/s, trasmissione IV copia fir)</p>
	<b>1.2. Monitoraggio</b>		
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,</p>	Applicata	<p>Nel rispetto dei parametri previsti dall'AIA</p>

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

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>	Monitoraggio associato a
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	EN ISO 9562	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	BAT 20
Benzene, toluene, etilbenzene, xilene (BTEX) <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	EN ISO 15680	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	
Domanda chimica di ossigeno (COD) <sup>(5)</sup> <sup>(6)</sup>	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-) <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	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) <sup>(4)</sup>	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 <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>	Monitoraggio associato a
Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	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) <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Cromo esavalente (Cr(VI)) <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	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) <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	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 <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>	Monitoraggio associato a
PFOA <sup>(3)</sup>	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	
PFOS <sup>(3)</sup>				
Indice fenoli <sup>(4)</sup>	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) <sup>(5)</sup>	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) <sup>(5)</sup> <sup>(6)</sup>	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) <sup>(6)</sup>	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) <sup>(6)</sup>	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	

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

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

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

<sup>(4)</sup> 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.

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

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

ai fini di un approfondimento della nota alla BAT 7, in relazione alla richiesta dell'azienda di mantenere la frequenza di monitoraggio semestrale per tutti i parametri, si riporta quanto di seguito: in relazione al tipo di processo svolto, la BAT 7 riguarda il monitoraggio dei seguenti parametri, per i quali si riportano i valori riscontrati da quando è stato attivato lo scarico (esiti autocontrollo a partire da dic. 2020):

Inquinanti	dic. 2020	giu. 2021	dic. 2021	giu. 2022	Limiti attuali (mg/l)	Limiti BAT AEL (mg/l)
	Conc.ne (mg/l)	Conc.ne (mg/l)	Conc.ne (mg/l)	Conc.ne (mg/l)		
6 Solidi sospesi totali	<10	<10	<10	<10	80	60
8 COD (come O2)	<5	<5	<5	28	160	160
10 Arsenico	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	0,5	0,05
13 Cadmio	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	0,02	0,02

14 Cromo totale	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	2	0,15
15 Cromo VI	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	0,20	
18 Mercurio	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	0,005	0,005
19 Nichel	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	2	0,5
20 Piombo	0,0024	0,0027	<0,001	<0,001	0,2	0,1
21 Rame	0,011	0,01	0,011	0,02	0,1	0,1
24 Zinco	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	0,5	0,5

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

TOC <sup>(5)</sup>	/
--------------------	---

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

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

8	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Applicata parzialmente	Applicata allo stato nel rispetto dei parametri e delle frequenze previste dall'AIA in essere. Le sostanze ritenute rilevanti nell'AIA in essere ed oggetto di monitoraggio sono le seguenti: • Polveri totali, Cd, Cr, Hg, Ni, Pb, Cu, Hcl, H2SO4. Si ritiene di mantenere la frequenza semestrale prevista dal PMC dell'AIA in essere in virtù delle pregresse analisi di controllo (trasmesse nei report annuali) che mostrano un livello di emissione sufficientemente stabile (rif. nota 1 della presente BAT).
---	--	------------------------	---

ai fini di un approfondimento della nota alla BAT 8, in relazione alla richiesta dell'azienda di mantenere la frequenza di monitoraggio semestrale per tutti i parametri, si riporta quanto di seguito: Le sostanze ritenute rilevanti nell'AIA in essere ed oggetto di monitoraggio sono le seguenti:

Parametro	Frequenza attuale PMC	Frequenza BAT C
Polveri totali	Semestrale	Semestrale
Cd, Cr, Ni, Pb, Cu	Semestrale	Annuale
Hg	Semestrale	Trimestrale
HCl	Semestrale	Semestrale
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	Semestrale	/

In relazione alle frequenze evidenziate, si riportano i dati di monitoraggio:

Inquinanti	Giu. 2019	Dic. 2019	Giu. 2020	Dic. 2020	Giu. 2021	Dic. 2021	Giu. 2022	Limiti (mg/l)
	Conc.ne (mg/l)	Conc.ne (mg/l)	Conc.ne (mg/l)	Conc.ne (mg/l)	Conc.ne (mg/l)	Conc.ne (mg/l)	Conc.ne (mg/l)	
Hg	<0,004	<0,004	<0,004	<0,004	<0,004	<0,004	<0,004	0,1

Emerge come il valore riscontrato sia stabile nel tempo e sufficientemente lontano dal valore limite; pertanto, viene richiesto il mantenimento dell'attuale frequenza di monitoraggio semestrale anche per il parametro Hg, unico che presenta una frequenza maggiore nella BAT rispetto allo stato attuale.

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

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo per il trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio <sup>(1)</sup>	Monitoraggio associato a
Concentrazione degli odori	EN 13725	Trattamento biologico dei rifiuti <sup>(5)</sup>	Una volta ogni sei mesi	BAT 34
PCDD/F <sup>(2)</sup>	EN 1948-1, -2 e -3 <sup>(3)</sup>	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 <sup>(4)</sup>	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 <sup>(5)</sup>	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 <sup>(6)</sup>		BAT 53
Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB <sup>(6)</sup>	Una volta ogni tre mesi	BAT 51		

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

<sup>(2)</sup> 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.

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

<sup>(4)</sup> In alternativa è possibile monitorare la concentrazione degli odori.

<sup>(5)</sup> Il monitoraggio di NH<sub>3</sub> e H<sub>2</sub>S può essere utilizzato in alternativa al monitoraggio della concentrazione degli odori.

<sup>(6)</sup> 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 effettuate
---	--	-----------------	-------------------------

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"> <li>– 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),</li> <li>– 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).</li> </ul> <p>La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).</p>	Non applicabile	<p><i>Applicabilità</i> L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p> <p>L'impianto non gestisce rifiuti associabili a tali problematiche</p>
11	<p>La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.</p> <p><i>Descrizione</i></p> <p>Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.</p>	Applicata	Dati già monitorati nel PMC di cui all'AIA in essere
<b>1.3. Emissioni nell'atmosfera</b>			
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"> <li>– un protocollo contenente azioni e scadenze,</li> <li>– un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10,</li> <li>– un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze,</li> <li>– 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.</li> </ul>	Non applicabile	<p><i>Applicabilità</i> L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p> <p>L'impianto non gestisce rifiuti associabili a tali problematiche</p>
13	<p>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.</p>	Non applicabile	L'impianto non gestisce rifiuti associabili a tali problematiche

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

14	<p>Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.</p>	<p>Applicata parzialmente in relazione alle lettere a, c, d, e, f, g</p>	<p><i>La BAT è applicata in relazione alle peculiarità dell'impianto; in particolare:</i></p> <p>a-d) Per la limitazione delle emissioni diffuse è stata effettuata l'installazione di una linea di aspirazione con invio allo scrubber.</p> <p>c) Per la riduzione della corrosione si è adottato l'utilizzo di apposito cemento antiacido nella vasca di stoccaggio batterie; per tutta l'area di gestione dei rifiuti, pavimentata in c.a. industriale, è presente guaina in HDPE e TNT sottostante la pavimentazione.</p> <p>e) attività di separazione dei materiali svolta in acqua tramite processo di separazione idrogravimetrica; il materiale pertanto conserva un elevato grado di umidità. Per le aree di transito/movimentazione si adotteranno sistemi mobili di bagnatura, attivati solo all'occorrenza, al fine di contenere il consumo di risorsa idrica. Non sono presenti processi di trattamento all'aperto.</p> <p>f) regolare manutenzione ordinaria e straordinaria</p> <p>g) ispezioni periodiche e pulizia delle aree di deposito e lavorazione dei rifiuti</p>
----	---	--	---

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a.	<p>Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— 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),</li> <li>— ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe,</li> <li>— limitare l'altezza di caduta del materiale,</li> <li>— limitare la velocità della circolazione,</li> <li>— uso di barriere frangivento.</li> </ul>	Generalmente applicabile

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



Tecnica		Descrizione	Applicabilità
g.	Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.	Generalmente applicabile
h.	Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, <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 <sub>x</sub> , 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

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

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

	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	<p>Le tecniche comprendono:</p> <p>i. ispezione e manutenzione delle apparecchiature</p> <p>ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile;</p> <p>iii. apparecchiature utilizzate da personale esperto;</p> <p>iv. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile;</p> <p>v. misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.</p>	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	<p>Le tecniche comprendono:</p> <p>i. fono-riduttori,</p> <p>ii. isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature,</p> <p>iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose,</p> <p>iv. insonorizzazione degli edifici.</p>	Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio.

	Tecnica	Descrizione	Applicabilità
e.	Attenuazione del rumore	È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e ricevitori (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici).	<p>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.</p> <p>In caso di trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, è applicabile subordinatamente ai vincoli imposti dal rischio di deflagrazione.</p>

Nota: La BAT 18 risulta applicata in quanto viene richiesto di applicare "una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito". Risultano di fatto adottate la lettera a e la lettera b, in merito alla localizzazione delle attrezzature (posizionate all'interno della struttura coperta e, quindi, a distanza dai confini) e alle misure operative. In merito alla lettera e), va considerato che allo stato attuale non vi sono recettori prossimi all'attività: il sito dove viene svolta l'attività è localizzato alla SP 187 loc. Poste nel comune di Alife (CE), nell'agglomerato industriale ASI:



Il lotto confina a Nord e a Sud con altri lotti non edificati, ad est con lotto dedicato a produzione energia con pannelli fotovoltaici (altra ditta) e ad ovest con area di proprietà della Geri Italia, dedicata a futuro ampliamento (è presente allo stato un capannone industriale senza alcuna attività insediata).

In relazione quindi alla localizzazione del sito, agli esiti degli autocontrolli, non si è ritenuto necessario intervenire mediante interposizione di ulteriori barriere di attenuazione<sup>2</sup>, attività che tuttavia potrà essere eseguita agli esiti del monitoraggio, qualora dovessero mutare le condizioni al contorno o i valori riscontrati.

<b>1.5. Emissioni nell'acqua</b>			
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	Applicata parzialmente, in relazione alle lettere a, c, d, e, f, g	a-b) ricircolo acque di processo e acque lavaruote; c) si è adottato l'utilizzo di apposito cemento

<sup>2</sup> l'area è inoltre soggetta ad un vincolo paesaggistico; la realizzazione di muri o barriere va pertanto attentamente valutata solo all'esito di una effettiva necessità.

	indicate di seguito.		<p>antiacido nella vasca di stoccaggio batterie; per tutta l'area di gestione dei rifiuti, pavimentata in c.a. industriale, è presente guaina in HDPE e TNT sottostante la pavimentazione.</p> <p>d) benché poco probabili, eventuali tracimazioni sono raccolte da un sistema di contenimento secondario, esteso all'intera area di stoccaggi/lavorazione, costituito da griglie di raccolta che recapitano tutti i liquidi eventualmente sversati all'interno della vasca di stoccaggio batterie, costruita con apposito c.a. antiacido.</p> <p>e) aree di stoccaggio e lavorazione coperte</p> <p>f) raccolta separata di acque nere, di processo e meteoriche</p> <p>g) presenza di rete fognaria di raccolta e trattamento acque meteoriche</p>
--	----------------------	--	--

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"> <li>— piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici),</li> <li>— 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),</li> <li>— 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).</li> </ul>	Generalmente applicabile
b. Ricircolo dell'acqua	<p>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).</p>	Generalmente applicabile
c. Superficie impermeabile	<p>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.</p>	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"> <li>— sensori di troppopieno,</li> <li>— condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio),</li> <li>— 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,</li> <li>— isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole).</li> </ul>	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 contaminati 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 predisporre 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>

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

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 <sup>(1)</sup>		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 <sub>2</sub> S), l'ammoniaca (NH <sub>3</sub> ), 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		

<sup>(1)</sup> 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 <sup>(1)</sup>	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL
Carbonio organico totale (TOC) <sup>(2)</sup>	10-60 mg/l	— Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa
	10-100 mg/l <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Domanda chimica di ossigeno (COD) <sup>(2)</sup>	30-180 mg/l	— Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa
	30-300 mg/l <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Solidi sospesi totali (TSS)	5-60 mg/l	— Tutti i trattamenti dei rifiuti
Indice degli idrocarburi (HOI)	0,5-10 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> <li>— Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici</li> <li>— Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC</li> <li>— Rigenerazione degli oli usati</li> <li>— Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico</li> <li>— Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato</li> <li>— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa</li> </ul>
Azoto totale (N totale)	1-25 mg/l <sup>(5)</sup> <sup>(6)</sup>	<ul style="list-style-type: none"> <li>— Trattamento biologico dei rifiuti</li> <li>— Rigenerazione degli oli usati</li> </ul>
	10-60 mg/l <sup>(5)</sup> <sup>(6)</sup> <sup>(7)</sup>	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Fosforo totale (P totale)	0,3-2 mg/l	— Trattamento biologico dei rifiuti
	1-3 mg/l <sup>(4)</sup>	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Indice fenoli	0,05- 0,2 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> <li>— Rigenerazione degli oli usati</li> <li>— Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico</li> </ul>
	0,05-0,3 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Cianuro libero (CN <sup>-</sup> ) <sup>(8)</sup>	0,02- 0,1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) <sup>(9)</sup>	0,2-1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa



Sostanza/Parametro		BAT-AEL <sup>(1)</sup>	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL
	Arsenico, espresso come As	0,01-0,05 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> <li>— Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici</li> <li>— Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC</li> <li>— Trattamento meccanico biologico dei rifiuti</li> <li>— Rigenerazione degli oli usati</li> <li>— Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico</li> <li>— Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi</li> <li>— Rigenerazione dei solventi esausti</li> <li>— Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato</li> </ul>
	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 <sup>(9)</sup>	
	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 <sup>(10)</sup>	
Metalli e metalloidi <sup>(8)</sup>	Arsenico, espresso come As	0,01-0,1 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> <li>— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa</li> </ul>
	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	

<sup>(1)</sup> I periodi di calcolo della media sono definiti nelle considerazioni generali.

<sup>(2)</sup> 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.

<sup>(3)</sup> Il limite superiore dell'intervallo potrebbe non applicarsi:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Tabella 6.2

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

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

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

<sup>(1)</sup> I periodi di calcolo della media sono definiti nelle considerazioni generali.

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

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

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

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

Per il monitoraggio si veda la BAT 7.

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

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

	<b>1.7. Efficienza nell'uso dei materiali</b>		
22	<p>Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.</p> <p><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).</p>	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).
	<b>1.8. Efficienza energetica</b>		
23	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.	Applicata parzialmente	a-b) dati già oggetto di monitoraggio nel PMC di cui all'AIA in essere.

Tecnica		Descrizione	
a.	Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.	<i>Applicata</i> : i consumi elettrici ed il consumo specifico sono oggetto di controllo nel PMC; l'obiettivo da raggiungere è quello del contenimento dei consumi energetici effettuato raffrontando i valori rilevati di anno in anno con quelli precedenti.
b.	Registro del bilancio energetico	<p>Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>i) informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata;</li> <li>ii) informazioni sull'energia esportata dall'installazione;</li> <li>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.</li> </ul> <p>Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.</p>	<p><i>Applicata parzialmente</i>, in relazione alle peculiarità dell'impianto:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>i) dati rilevati all'interno del PMC</li> <li>ii) Attività non effettuata</li> <li>iii) Bilancio energetico (come da Scheda O) in cui si riporta il consumo di energia in funzione degli specifici utilizzi</li> </ul> <p>all'interno del registro di autocontrollo AIA.</p>

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

## 2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

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

	<b>2.1. Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento</b>		
--	---	--	--

	<b>meccanico dei rifiuti</b>		
	<b>2.1.1. Emissioni nell'atmosfera</b>		
25	Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	Applicata	Presenza di scrubber.

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 <sup>3</sup>	2-5 <sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> Quando un filtro a tessuto non è applicabile, il valore massimo dell'intervallo è 10 mg/Nm<sup>3</sup>.

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

26-28	<b>2.2. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici</b> 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.		
26	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche:		
	a. attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione;	non applicabile	
	b. rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo);	applicata	L'impianto gestisce esclusivamente batterie al piombo esauste; eventuali rifiuti estranei presenti in maniera accidentale, saranno depositati nell'area di emergenza per rifiuti non conformi ed avviati ad impianti terzi autorizzati
	c. trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.	non applicabile	
27	Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.	non applicabile	

28	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore.  Descrizione Il frantumatore è alimentato in maniera uniforme evitando interruzioni o sovraccarichi per non causare arresti e riavvii indesiderati.	applicata	
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	<b>BAT 31.</b> 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 <sup>3</sup>	10-30(1)

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

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

**3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI**

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

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

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

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

	<b>4.1. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi</b>		
--	--	--	--

	<b>4.1.1. Prestazione ambientale complessiva</b>		
40	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)  <i>Descrizione</i> Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda, ad esempio: <ul style="list-style-type: none"> <li>– il tenore di materia organica, agenti ossidanti, metalli (ad esempio mercurio), sali, composti odorigeni,</li> <li>– il potenziale di formazione di H<sub>2</sub> quando i residui del trattamento degli effluenti gassosi, ad esempio ceneri leggere, sono mescolati con acqua.</li> </ul>	Applicata	In relazione alle tipologie di rifiuti gestite (solo batterie esauste) vengono effettuati i controlli di preaccettazione ed accettazione dei rifiuti, finalizzati a verificare: <ul style="list-style-type: none"> <li>• pesatura</li> <li>• verifica visiva</li> <li>• controllo documentale per verifica fir / documentazione di trasporto (ADR, patente autista, autorizzazione del mezzo)</li> <li>• controllo radiometrico</li> </ul> I rifiuti gestiti sono registrati su apposito software gestionale (Win Smart Evo).
	<b>4.1.2. Emissioni nell'atmosfera</b>		
41	Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH <sub>3</sub> nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	Applicata	Presenza di scrubber

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

Tabella 6.8

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

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

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

Valore limite proposto: **5 mg/Nm<sup>3</sup>**

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

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

Si applica il BAT-AEL di cui alla sezione 4.5.

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

46-47	<b>4.4. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti</b>	Non applicabili	
-------	---	-----------------	--

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

**Tabella 6.9**

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

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

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

48-49	<b>4.6. Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato</b>	Non applicabili	
50	<b>4.7. Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato</b>	Non applicabili	
51	<b>4.8. Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB</b>	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	<b>5.1. Prestazione ambientale complessiva</b>	Non applicabili	
53	<b>5.2. Emissioni nell'atmosfera</b>	Non applicabili	

#### **Piano dei miglioramenti**

Campo di applicazione	Intervento	Tempistica
Emissioni idriche/atmosferiche	Adozione BAT-AEL di cui alle BAT conclusion	All'atto della notifica del provvedimento AIA
Attuazione BAT conclusion	Adozione procedure e tecniche come da tabella BAT	All'atto della notifica del provvedimento AIA

1. Adozione BAT-AEL di cui alle BAT conclusion, secondo lo scadenziario imposto, le misure di monitoraggio previste dal PMC.
2. Adozione procedure e tecniche come da tabella BAT

Benefici attesi: maggiore controllo delle performance ambientali.



### B.4.1 Applicazione delle MTD (AIA attuale)

Individuazione delle BAT	Stato di applicazione	Note
<b>D.1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti</b>		
D.1.1 Tecniche generali da considerare nella individuazione delle B.A.T relative allo stoccaggio ed alla movimentazione dei rifiuti		
1. Procedure di pre-accettazione consistenti in verifica e corretta compilazione di documenti e formulari, corrispondenza tra documentazione di accompagnamento e contenitori e rifiuti mediante controllo visivo	SI	L'addetto in ingresso verifica la correttezza della documentazione di trasporto del mezzo, l'autorizzazione del trasportatore, verifica normativa ADR e pesatura. Vi è poi la verifica visiva del materiale al fine di verificare la corrispondenza del rifiuto trasportato con il fir; è presente anche dispositivo di controllo radioattività.
2. Accertamento delle caratteristiche dei materiali, degli apparecchi e del rifiuto in ingresso in relazione al tipo di autorizzazione e ai requisiti richiesti per materiali in uscita. Controllo delle norme della sicurezza, conformità ai requisiti ADR/RID e presenza di misure specifiche adottate per ridurre i rischi per i lavoratori, per la salute pubblica e per l'ambiente derivanti da perdite accidentali dai contenitori contenenti rifiuti pericolosi. Tale controllo deve essere effettuato in fase di scarico e i materiali non conformi devono essere allontanati.	SI	
a. le aree di localizzazione degli impianti siano scelte secondo criteri che privilegiano zone per insediamenti industriali ed artigianali, zone industriali o di servizi dismesse individuate dalle regioni, in accordo ai requisiti di compatibilità ambientale e in base alla disponibilità di raccordi e/o scali ferroviari e di reti autostradali di scorrimento urbano con facilità di accesso da parte di carri ferroviari e automezzi pesanti;	SI	Localizzazione in zona industriale ASI
b. il centro sia delimitato con idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. Norme di buona pratica ambientale suggeriscono la predisposizione di un'adeguata barriera esterna di protezione, in genere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Dovrebbe inoltre essere garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale;	SI	presenza di verde perimetrale, come da planimetria allegata (All. S); l'area di inserimento è a destinazione industriale.
c. l'impianto deve garantire la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato nel gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, nonché sulla sicurezza e sulle procedure di emergenza in caso di incidenti;	SI	Prevista formazione del personale con cadenza prefissata.
d. a chiusura dell'impianto sia previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area;	SI	Piano di ripristino Ambientale
e. l'autorizzazione concessa all'impianto indichi la capacità di stoccaggio, in particolare per quanto riguarda i PCB, in modo da garantire che essa non venga superata, e richieda esplicitamente che i rischi per l'ambiente o per la salute siano minimizzati.	SI / Non applicabile per i PCB	L'autorizzazione in essere reca la capacità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso (solo batterie esauste).
<b>D.1.1.1 Tecniche di valenza generale applicabili allo stoccaggio dei rifiuti</b>		
a. devono essere definite adeguate procedure di stoccaggio nel caso in cui i mezzi di trasporto dei rifiuti debbano essere parcheggiati nel sito durante la notte o in giorni festivi, qualora l'insediamento non sia presidiato in tali periodi;	Non applicabile	Non applicabile in quanto non si verifica tale condizione
b. le aree di stoccaggio devono essere ubicate lontano da corsi d'acqua e da altre aree sensibili e realizzate in modo tale da eliminare o minimizzare la necessità di frequenti movimentazioni dei rifiuti all'interno dell'insediamento;	SI	Il corso d'acqua più vicino in linea d'aria è il Torano, posto ad una distanza di circa 500 m dall'impianto; l'impianto è ubicato in zona VIRI del ptp. In

		merito alla localizzazione all'interno dell'impianto, l'area di stoccaggio è immediatamente prossima a quella di trattamento; le batterie vengono infatti prelevate direttamente tramite carro ponte, così da evitare inutili movimentazioni all'interno dello stabilimento.
c. tutte le aree di stoccaggio devono essere dotate di un opportuno sistema di copertura;	SI	Aree di stoccaggio tutte coperte
d. Le aree di stoccaggio devono essere protette mediante apposito sistema di canalizzazione delle acque meteoriche esterne	SI	Presente rete di convogliamento delle acque ed impianto di trattamento delle acque di prima pioggia.
e. deve essere previsto un adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche, con pozzetti di raccolta muniti di separatori per oli e vasca di raccolta delle acque di prima pioggia;	SI	Presente rete di convogliamento delle acque ed impianto di trattamento delle acque di prima pioggia.
f. Le aree di stoccaggio devono essere chiaramente identificate e munite dell'Elenco Europeo dei rifiuti di cartellonistica ben visibile per dimensioni e collocazione indicante i codici, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente	SI	
g. deve essere definita in modo chiaro e non ambiguo la massima capacità di stoccaggio dell'insediamento e devono essere specificati i metodi utilizzati per calcolare il volume di stoccaggio raggiunto, rispetto al volume massimo ammissibile. La capacità massima autorizzata per le aree di stoccaggio non deve mai essere superata;	SI	Capacità di stoccaggio adeguata alla DGR 8/2019, in relazione alle volumetrie disponibili.
h. deve essere assicurato che le infrastrutture di drenaggio delle aree di stoccaggio siano dimensionate in modo tale da poter contenere ogni possibile spandimento di materiale contaminato e che rifiuti con caratteristiche fra loro incompatibili non possano venire in contatto gli uni con gli altri, anche in caso di sversamenti accidentali;	SI	Eventuali sversamenti accidentali confluiscono in rete separata da quella di raccolta delle acque meteoriche. Non sono ipotizzabili fenomeni di incompatibilità poichè l'impianto gestisce solo batterie esauste.
i. deve essere prevista la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio: deve essere inoltre garantita la presenza di detersivi-sgrassanti;	SI	Presenza di sostanze adsorbenti; per le batterie sono presenti sostanze conformi al DM n. 20/2011 (cfr scheda tecnica).
j. gli accessi a tutte le aree di stoccaggio (p.es. accessi pedonali e per i carrelli elevatori) devono sempre essere mantenuti sgomberi, in modo tale che la movimentazione dei contenitori non renda necessaria lo spostamento di altri contenitori che bloccano le vie di accesso.	SI	

k. deve essere predisposto un piano di emergenza che contempli l'eventuale necessità di evacuazione del sito	SI	Contemplato nelle procedure di sicurezza. - cfr. piano di emergenza
le aree di immagazzinamento devono avere un sistema di allarme antincendio.	NO	E' presente un impianto antincendio.
l. Le aree di immagazzinamento all'interno degli edifici devono avere un sistema antincendio preferibilmente non ad acqua. Se il sistema antincendio è ad acqua, il pavimento del locale di immagazzinamento dovrà essere limitato da un cordolo ed il sistema di drenaggio del pavimento non dovrà portare all'impianto di raccolta delle acque nere o bianche, ma dovrà avere un sistema di raccolta proprio (per es. dotato di pompa);	SI	Aree di stoccaggio presentano rete di convogliamento separata rispetto a quella delle acque nere e bianche; Installazione di estintori a polvere e/o schiumogeni.
Stoccaggio in serbatoi:	Non applicabile	I rifiuti in ingresso sono costituiti da sole batterie, pertanto, non risulta applicabile lo stoccaggio in serbatoi; i serbatoi presenti saranno utilizzati come da "Allegato S1"; per i rifiuti prodotti, lo stoccaggio in serbatoi sarà effettuato per le acque di piazzale e per la soluzione elettrolitica. La soluzione elettrolitica è depositata in serbatoio fuori terra poggiante su di una platea in cls con pendenza recapitante in vasca batterie (V1); eventuali sversamenti accidentali sono raccolti tramite rete separata, recapitante anch'essa in vasca V1.
v. dovrà essere prestata particolare cura allo scopo di evitare perdite e spandimenti sul terreno, che potrebbero contaminare il suolo e le acque sotterranee o permettere che i rifiuti defluiscano in corsi d'acqua.	SI	Presenza di pavimentazioni impermeabilizzate nelle aree di gestione rifiuti e reti di captazione separate.
Alcune tecniche di valenza generale da tenere presente per la riduzione degli odori connessi con le attività di stoccaggio dei rifiuti sono: w. ottimizzare il controllo del periodo di stoccaggio; x. movimentare i composti odorigeni in contenitori completamente chiusi e muniti di idonei sistemi di abbattimento; y. immagazzinare fusti ed altri contenitori di materiali odorigeni in edifici chiusi.	Non applicabile	

<i>D.1.1.1.1 Tecniche da tenere presente nello stoccaggio di rifiuti contenuti in fusti e altre tipologie di contenitori:</i>		
Lo stoccaggio al coperto dei rifiuti contenuti all'interno di contenitori ha il vantaggio di evitare che le acque meteoriche che dilavano le aree di stoccaggio si contaminino a causa di sversamenti accidentali, anche pregressi, e di aumentare la vita utile dei contenitori. Tale tecnica evita, inoltre, la formazione di emissioni causate dallo stoccare assieme sostanze tra loro incompatibili, che potrebbero reagire tra loro. Va tuttavia rilevato che la manipolazione dei rifiuti è di norma più complessa all'interno di aree coperte di quanto non lo sia in aree non coperte.	SI	Stoccaggio al coperto sotto tettoia

Lo stoccaggio dei rifiuti in fusti o in altre tipologie di contenitori deve essere effettuato avendo cura che:		
a) i rifiuti contenuti in contenitori siano immagazzinati al coperto. Gli ambienti chiusi devono essere ventilati con aria esterna per evitare l'esposizione ai vapori di coloro che lavorano all'interno. La ventilazione delle aree coperte potrà essere effettuata mediante aeratori a soffitto o a parete o prevedendo, in fase di progettazione, opportune aperture;	SI	Copertura con tettoia
b) aree di immagazzinamento dedicate ed i container (in generale quelli utilizzati per le spedizioni) siano ubicati all'interno di recinti lucchettabili	Non applicabile	Non utilizzati container.
c) gli edifici adibiti a magazzino e i container siano in buone condizioni e costruiti con plastica dura o metallo, non in legno o in laminato plastico, e con muri a secco o in gesso;	SI	
d) il tetto degli edifici adibiti a magazzino o dei container e il terreno circostante abbia una pendenza tale da permettere sempre un drenaggio;	SI	
e) il pavimento delle aree di immagazzinamento all'interno degli edifici sia in cemento o in foglio di plastica di adeguato spessore e robustezza. La superficie di cemento deve essere verniciata con vernice epossidica resistente	SI	Lo stoccaggio delle batterie è effettuato in vasca; presenta telo in PEad da 4 mm, con sovrastante getto di cemento anticido (cfr. relazione sulla vasca batterie)
f) le aree dedicate allo stoccaggio di sostanze sensibili al calore e alla luce siano coperte e protette dal calore e dalla luce diretta del sole;	Non applicabile	
g) i rifiuti infiammabili siano stoccati in conformità con quanto previsto dalla normativa vigente in materia;	SI	Lo stoccaggio avverrà sempre in presenza di CPI
h) i contenitori con coperchi e tappi siano immagazzinati ben chiusi e/o siano dotati di valvole a tenuta;	Non applicabile	
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;	SI	Azienda certificata ISO 14001
j) siano adottati sistemi di ventilazione di tipo positivo o che l'area di stoccaggio sia mantenuta in leggera depressione;	SI	Aspirazione dalla vasca di stoccaggio e convogliamento allo scrubber
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	Non applicabile	
m) i contenitori siano immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento e dalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate (p.es. sopra bacinelle o su aree delimitate da un cordolo a tenuta). I cordoli di contenimento devono essere sufficientemente alti per evitare che le eventuali perdite dai fusti/contenitori causino la tracimazione dal cordolo stesso;	SI	Presenza di rete di convogliamento separata da quella delle acque nere e bianche (Cfr. Allegato T).
n) i materiali solidi contaminati (p.es. ballast, piccoli condensatori, altri piccoli apparecchi, detriti, indumenti di lavoro, materiali di pulizia e terreno) siano immagazzinati all'interno di fusti, secchi metallici, vassoi o altri contenitori metallici appositamente costruiti.	SI	Contenitori a tenuta per rifiuti solidi contaminati, all'interno di box dedicato (Cfr. Allegato V).
<b>D.1.1.1.2 Tecniche per migliorare la manutenzione dei depositi di rifiuti</b>		
a) attivare procedure per una regolare ispezione e manutenzione delle aree di stoccaggio - inclusi fusti, serbatoi, pavimentazioni e bacini di contenimento. Le ispezioni devono essere effettuate prestando particolare attenzione ad ogni segno di danneggiamento, deterioramento e perdita. Nelle registrazioni devono essere annotate dettagliatamente le azioni correttive attuate. I difetti devono essere riparati con la massima tempestività. Se la capacità di contenimento o l'idoneità dei bacini di contenimento, dei pozzetti o delle pavimentazioni dovesse risultare compromessa, i rifiuti devono essere spostati sino a quando gli interventi di riparazione non siano stati completati;	SI	Secondo piano di monitoraggio.

b) devono essere effettuate ispezioni periodiche delle condizioni dei contenitori e dei bancali. Se un contenitore risulta essere danneggiato, presenta perdite o si trova in uno stato deteriorato, devono essere presi provvedimenti quali l'infustamento del contenitore in un contenitore di maggiori dimensioni o il trasferimento del contenuto in un altro contenitore. Bancali danneggiati in modo tale che la stabilità dei contenitori e, o potrebbe essere, compromessa devono essere sostituiti. Regge in materiale plastico devono essere utilizzate solo per assicurare una stabilità di tipo secondario per lo stoccaggio di fusti/contenitori, in aggiunta all'utilizzo di bancali in uno stato di conservazione appropriato;	SI	Secondo piano di monitoraggio.
c) deve essere programmata ed osservata un'ispezione di routine dei serbatoi, incluse periodiche verifiche dello spessore delle membrature. Qualora si sospettino danni o sia stato accertato un deterioramento, il contenuto dei serbatoi deve essere trasferito in uno stoccaggio alternativo appropriato. Queste ispezioni dovrebbero essere preferibilmente effettuate da personale esperto indipendente e dovrebbe essere mantenuta traccia scritta sia delle ispezioni effettuate che di ogni azione correttiva adottata.	SI	Secondo piano di monitoraggio.
<b>D.1.1.2 Movimentazione dei rifiuti</b>		
a) mettere in atto sistemi e procedure tali da assicurare che i rifiuti siano trasferiti alle appropriate aree di stoccaggio in modo sicuro;	SI	I rifiuti in ingresso, dopo le procedure di accettazione, vengono avviati all'area di conferimento; da qui alla vasca di stoccaggio.
b) mantenere attivo il sistema di rintracciabilità dei rifiuti. che ha avuto inizio nella fase di pre-accettazione per tutto il tempo nel quale i rifiuti sono detenuti nel sito;	SI	Utilizzo di software gestionale per la tracciabilità dei flussi gestiti. Applicazione del sistema SISTRI.
c) mantenere attivo un sistema di gestione per le attività di presa in carico dei rifiuti nel sito e di successivo conferimento ad altri soggetti, considerando anche ogni rischio che tale attività può comportare (p.es. nel trasferimento dei rifiuti liquidi sfusi dalle auto/ferro-cisterne ai serbatoi di stoccaggio). Ciò può rendere necessario:	SI	Automezzi sottoposti a regolari revisioni; controllo visivo dell'automezzo all'accettazione.
<ul style="list-style-type: none"> <li>• mettere in atto sistemi per prevenire la fuoriuscita di liquidi dalle auto/ferro-cisterne;</li> <li>• 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:</li> </ul>		
→ utilizzare adeguate tubazioni flessibili e provvedere alla loro corretta manutenzione può aiutare a garantire l'integrità e l'idoneità dei collegamenti,	SI	Per i soli rifiuti liquidi prodotti, stoccati in serbatoi.
→ utilizzare materiali che garantiscano un collegamento che sia in grado di reggere alla massima pressione della valvola di chiusura della pompa di trasferimento;	SI	
→ la protezione delle tubazioni flessibili per il trasferimento dei rifiuti potrebbe non essere necessaria nel caso in cui il trasferimento dei liquidi avvenga per gravità. In ogni caso è comunque necessario mantenere un collegamento efficace ad ogni estremità del flessibile stesso;	SI	
→ potenziali perdite dovute ai dispositivi di collegamento possono essere controllate per mezzo di sistemi abbastanza semplici, quali vaschette di gocciolamento o aree adibite allo scopo all'interno del sistema di contenimento. L'acqua meteorica che cade sui supporti del bacino di contenimento, se non contaminata, deve essere convogliata in un pozzetto e può essere pompata nella rete fognaria dell'insediamento e scaricata. Le varie aree del bacino di contenimento devono essere ispezionate, sottoposte a manutenzione e pulite regolarmente. La contaminazione delle acque meteoriche è un evento che può capitare ma deve essere minimizzata ricorrendo ad idonee scelte progettuali e di gestione;	SI	

→ buone pratiche di gestione richiedono costante attenzione e pulizia;	SI	
<ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	SI	Manutenzione programmata secondo prescrizioni dei costruttori.
<ul style="list-style-type: none"> <li>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;</li> </ul>	SI	Area di movimentazione interna protetta da rete di convogliamento di sversamenti accidentali
<ul style="list-style-type: none"> <li>compensare gli sfiati durante le operazioni di carico delle autocisterne;</li> </ul>	SI	Presente sfiato
<ul style="list-style-type: none"> <li>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;</li> </ul>	SI	L'area di conferimento non sarà accessibile a persone non autorizzate; lo scarico viene presidiato da operatore.
d) nel registro dell'impianto deve essere annotato ogni sversamento verificatosi. Gli sversamenti devono essere trattenuti dai bacini di contenimento e successivamente raccolti usando materiali assorbenti;		Il registro di monitoraggio dell'impianto a seguito adozione AIA conterrà informazioni circa gli eventuali sversamenti accidentali verificatisi.
e) mettere in atto misure tali da garantire che venga sempre usato il corretto punto di scarico o la corretta area di stoccaggio. Alcune possibili soluzioni per realizzare ciò comprendono l'utilizzo di cartellini, controlli da parte del personale dell'impianto, chiavi, punti di carico e bacini di contenimento colorati o aree di dimensioni particolari;	SI	Scarico presidiato da operatore addetto
f) utilizzare superfici impermeabili con idonee pendenze per il drenaggio, in modo da evitare che eventuali spandimenti possano defluire nelle aree di stoccaggio o fuoriuscire dal sito dai punti di scarico e di quarantena;	SI	
g) garantire che i bacini di contenimento e le tubazioni danneggiate non vengano utilizzati;	SI	Ispezioni periodiche
h) utilizzare pompe volumetriche dotate di un sistema di controllo della pressione e valvole di sicurezza.	SI	
i) Collettere le emissioni gassose provenienti dai serbatoi quanto si movimentano rifiuti liquidi;	SI	Rete di captazione con bocchette per convogliamento allo scrubber
J) assicurare che lo svuotamento di grandi equipaggiamenti (trasformatori e grandi condensatori) o fusti sia effettuato solo da personale esperto;	Non applicabile	
k) assicurare che tutti i rifiuti creati trasferendo i PCB o i rifiuti generati dalla pulizia di sversamenti di PCB diventino rifiuti che vengono immagazzinati come rifiuti contaminati da PCB.	Non applicabile	
D.1.1.2.1 Attività di movimentazione connesse con il travaso dei rifiuti Al fine di evitare lo sviluppo di emissioni e di minimizzare la fuoriuscita di perdite, fumi e odori nonché le problematiche di sicurezza e igiene industriale, le operazioni di travaso di rifiuti contenuti in fusti, serbatoi, cisterne o cisternette devono essere svolte nel rispetto dei seguenti principi: [...]	Non applicabile	
<b>D.1.1.3 Tecniche per ottimizzare il controllo delle giacenze nei depositi di rifiuti</b>		
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;	Non applicabile	

b) se necessario disporre di un'adeguata capacità di stoccaggio di emergenza. Ciò è di particolare importanza nel caso in cui si renda necessario trasferire un rifiuto da un automezzo a causa di un guasto o a causa di un potenziale danneggiamento della capacità di contenimento del veicolo stesso. Tali situazioni non sono rare e la disponibilità di capacità di stoccaggio nel sito può costituire un fattore limitante;	SI	La gestione della logistica di magazzino farà sì che il sito presenti costantemente una capacità di stoccaggio residua, rispetto a quella massima autorizzata. La capacità di conferimento giornaliera è, difatti, nettamente inferiore alla capacità di stoccaggio.
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;	Non applicabile	
d) fare ricorso all'infustamento dei fusti in maxi-fusti solo come misura di emergenza. Tutte le informazioni necessarie devono essere riportate sull'etichetta del nuovo contenitore. La movimentazione di rilevanti quantità di rifiuti contenuti in maxi-fusti deve essere evitata, prevedendo il reinfustamento dei rifiuti una volta che l'incidente che ha reso necessario tale operazione è stato risolto;	Non applicabile	Stoccaggio batterie in vasca
e) prevedere un monitoraggio automatico del livello dei serbatoi di stoccaggio per mezzo di appositi indicatori di livello;	Non applicabile	
f) deve essere effettuato il controllo delle emissioni provenienti dai serbatoi in fase di miscelazione o di carico/scarico (con sistemi di compensazione degli fiati o con filtri a carbone attivo);	Non applicabile	
g) limitare la permanenza dei rifiuti nelle aree di stoccaggio destinate al ricevimento dei materiali ad un massimo di una settimana.	SI	I rifiuti saranno avviati entro tempi brevissimi dalle aree di ricevimento dei materiali alla vasca di stoccaggio.
<p><b>D.1.1.4 Tecniche per la separazione dei rifiuti</b></p> <p>La separazione delle aree di stoccaggio di rifiuti è necessaria per prevenire incidenti causati da sostanze incompatibili che possono reagire tra loro e contribuisce ad evitare un peggioramento della situazione qualora dovesse aver luogo un evento incidentale.</p> <p>Dal punto di vista operativo, in linea di massima, è necessario uno spazio maggiore per realizzare un'efficace separazione dei rifiuti.</p> <p>Un aspetto basilare per la sicurezza del settore nel quale viene effettuato lo stoccaggio dei rifiuti è la compatibilità dei materiali in esso contenuti. Devono essere valutati due aspetti tra loro indipendenti:</p> <p>a. la compatibilità del rifiuto con il materiale utilizzato per la costruzione di contenitori, serbatoi o rivestimenti a contatto con il rifiuto stesso;</p> <p>b. la compatibilità del rifiuto con gli altri rifiuti stoccati assieme ad esso.</p> <p>Dopo che i rifiuti sono stati controllati al loro arrivo, essi devono essere suddivisi in gruppi differenti sulla base della classe chimica del rifiuto e della dimensione dei contenitori. Alcune tecniche da tenere presente sono:</p> <p>a. valutare ogni incompatibilità chimica per definire i criteri di separazione. Non immagazzinare e/o miscelare i PCB con altri rifiuti (pericolosi o non pericolosi).</p> <p>b. non mescolare oli esausti con rifiuti di PCB. La miscelazione di tali tipologie di rifiuti comporterebbe infatti la necessità di considerare "PCB" l'intera miscela;</p> <p>c. differenziare le aree di stoccaggio a seconda della pericolosità del rifiuto;</p> <p>d. realizzare pareti tagliafuoco tra i diversi settori dell'impianto.</p>	SI / ove applicabile	I rifiuti in ingresso sono costituiti da sole batterie esauste; pertanto non si verificano problematiche di incompatibilità; per i rifiuti prodotti, si rimanda all'allegato V, in cui si evidenziano le differenti aree dedicate al deposito temporaneo.
<b>D.1.2 Tecniche comunemente adottate nello stoccaggio e nella movimentazione dei rifiuti</b>		
Per gli impianti di stoccaggio dei rifiuti, gli obiettivi dello stoccaggio e delle attività preliminari al trattamento sono di		
<ul style="list-style-type: none"> <li>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;</li> </ul>	SI	Cfr. modalità di stoccaggio descritte in relazione.
<ul style="list-style-type: none"> <li>disporre di un adeguato volume di stoccaggio (per esempio, nei periodi nei quali le attività di trattamento e gli impianti di smaltimento non sono</li> </ul>	SI	Il volume di stoccaggio è

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).		commisurato alle volumetrie disponibili e ai criteri della DGR 8/2019.
<ul style="list-style-type: none"> <li>differenziare le fasi di raccolta e trasporto del rifiuto da quelle relative al suo trattamento;</li> </ul>	SI	
<ul style="list-style-type: none"> <li>permettere l'effettiva applicazione di procedure di classificazione, da realizzarsi durante il periodo di stoccaggio/accumulo.</li> </ul>	SI	Qualora necessario, le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso e di quelli prodotti saranno accessibili per effettuare operazioni di campionamento e classificazione.
<p><b>D.1.2.1 Trasferimento del rifiuto negli impianti di stoccaggio dei rifiuti</b></p> <p>Le destinazioni successive dei rifiuti contenenti PCB stoccati possono essere:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- il riciclaggio/recupero delle apparecchiature,</li> <li>- la decontaminazione degli apparecchi contenenti PCB e dei PCB,</li> <li>- lo smaltimento.</li> </ul> <p>Tali attività possono essere effettuate in una sezione distinta dello stesso impianto ovvero può essere necessario provvedere al carico del rifiuto su vettori stradali/ferroviari per un suo conferimento presso altri impianti.</p> <p>La scelta delle modalità di trasporto dei rifiuti dipende dallo stato fisico del materiale che deve essere trasportato. In altre parole, il trasporto di rifiuti allo stato liquido e quello di apparecchiature ed altri rifiuti allo stato solido comporta l'impiego di tecniche diverse.</p> <p>Le apparecchiature e i rifiuti allo stato solido saranno normalmente trasportati sul pianale di autocarri o all'interno di container e verranno movimentati mediante carrelli elevatori, gru, pedane mobili, ecc.</p> <p>I rifiuti liquidi e semi-liquidi, imballati in fusti o cisternette, saranno trasportati con le medesime modalità dei rifiuti solidi mentre quelli stoccati in serbatoi saranno normalmente trasportati in autocisterna o ferrocisterna e verranno movimentati mediante pompe e tubazioni</p>	Non applicabile	
<p><b>D.1.2.2 Lavaggio e bonifica dei mezzi di trasporto e dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti</b></p> <p>Dopo la consegna ed il loro svuotamento, i mezzi di trasporto ed i contenitori devono essere bonificati, tranne nel caso in cui i contenitori vengano a loro volta smaltiti o vengano nuovamente utilizzati per il trasporto della stessa tipologia di rifiuto.</p> <p>A causa della molteplicità dei contenitori, la bonifica può essere effettuata manualmente usando lance con spruzzatori, lance ad alta pressione o stracci ed assorbenti. L'attività di bonifica deve essere effettuata sia all'interno che all'esterno dei contenitori, allo scopo di garantire la possibilità di riutilizzo degli stessi. La bonifica interna è importante per evitare che nei contenitori rimangano residui del rifiuto; ciò è particolarmente importante nel caso dei PCB, allo scopo di evitare la contaminazione di altre tipologie di rifiuti (p.es. oli) che verranno successivamente introdotti in tali contenitori</p>	SI	La bonifica sarà effettuata presso idonee strutture terze.
<p><b>D.1.2.3 Riciclaggio dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti</b></p> <p>La maggior parte dei contenitori vengono frantumati o schiacciati prima di essere avviati al recupero o allo smaltimento. Alcuni fusti e cisternette vengono destinati al riutilizzo per successive operazioni di trasferimento del materiale ed altri vengono lavati/bonificati prima di essere riutilizzati o venduti.</p>	NO	I contenitori non vengono frantumati o pressati in loco ma sono avviati al riciclaggio presso impianti terzi autorizzati
<p><b>D.1.2.4 Modalità di stoccaggio e attrezzature utilizzate negli impianti di stoccaggio dei rifiuti</b></p> <p>I rifiuti liquidi possono essere stoccati, in serbatoi o in contenitori mobili (p.es. fusti o cisternette), al coperto o all'interno di edifici adibiti a magazzino. Le apparecchiature e gli altri rifiuti solidi possono anch'essi esser stoccati sotto tettoia o all'interno di edifici adibiti a magazzino; i rifiuti solidi, in quanto contenenti residui oleosi, devono essere imballati all'interno di fusti o maxi-fusti.</p>	SI	
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	SI	Scarico presidiato da operatore; ispezioni periodiche per controllo



<p>effettuato lo stoccaggio dei rifiuti devono prestare la maggiore attenzione sono i seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ubicazione delle aree di stoccaggio</li> <li>• stato di conservazione delle infrastrutture delle aree di stoccaggio</li> <li>• condizioni in cui si trovano serbatoi, fusti e altri contenitori</li> <li>• controllo delle giacenze</li> <li>• separazione degli stoccaggi per tipologie omogenee di rifiuti</li> <li>• dispositivi di contenimento ed altre misure di prevenzione e protezione per l'ambiente e la salute dei lavoratori.</li> </ul> <p>Un punto particolarmente importante dal punto di vista della sicurezza delle attività di stoccaggio e della manipolazione dei rifiuti sono le misure di prevenzione e protezione antincendio.</p>		<p>dello stato di conservazione delle aree di stoccaggio e controllo giacenze. Operatori dotati di dispositivi di protezione individuali. Presenza di impianto antincendio.</p>
<p><b>D.1.2.5 Capacità di stoccaggio</b> Le capacità di stoccaggio devono essere previste in modo tale da assicurare un servizio continuativo, in particolare laddove tale attività sia preliminare ad un successivo trattamento.</p>	<p>SI</p>	<p>Flussi gestiti in funzione della capacità di stoccaggio autorizzata.</p>
<p><b>D.2 Tecnologie disponibili per la decontaminazione e loro classificazione</b></p>	<p>Non applicabili</p>	
<p><b>E.2 Individuazione delle migliori tecniche</b> <b>E.2.1 Strumenti di gestione ambientale Personale</b> La responsabilità della gestione dell'impianto di stoccaggio deve essere affidata ad una persona competente; tutto il personale deve essere adeguatamente addestrato.</p> <p><b>Gestione ambientale</b> Nella gestione dell'impianto di stoccaggio dovranno essere regolamentate le seguenti attività:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• definizione della <b>Politica Ambientale</b> dell'impianto;</li> <li>• <b>Pianificazione</b> delle attività dell'impianto (identificazione degli <i>aspetti ambientali</i> e delle <i>prescrizioni legali e regolamentari</i> connessi con l'attività dell'impianto; definizione di <i>obiettivi, traguardi e programmi di gestione ambientale</i>);</li> <li>• definizione delle modalità di <b>Attuazione e Funzionamento</b> del sistema di gestione dell'impianto (definizione della <i>struttura organizzativa</i> dell'impianto e delle <i>responsabilità</i> del personale; <i>formazione, sensibilizzazione</i> e sviluppo delle <i>competenze</i> degli addetti; modalità con cui gestire la <i>comunicazione</i> all'interno ed all'esterno dell'impianto; modalità di gestione della <i>documentazione</i> del sistema di gestione e suo <i>controllo</i>; modalità con cui viene effettuato il <i>controllo operativo</i> delle attività; definizione di procedure di <i>preparazione alle emergenze</i> e di <i>risposta</i> del personale alle anomalie);</li> <li>• definizione delle modalità di <b>Controllo</b> della gestione dell'impianto e di attuazione delle <b>Azioni Correttive</b> derivanti dall'attività di controllo (programmazione della <i>sorveglianza</i> delle attività svolte e della <i>misurazione</i> dei parametri ambientali; gestione delle <i>non-conformità</i> rilevate e delle necessarie <i>azioni correttive e preventive</i>; modalità di tenuta delle <i>registrazioni</i> ambientali; programmazione degli <i>audit del sistema di gestione</i>);</li> <li>• definizione delle modalità con cui la <b>Direzione</b> aziendale effettua il <b>Riesame</b> del sistema di gestione dell'impianto, finalizzato al <b>Miglioramento continuo</b> delle prestazioni ambientali dello stesso.</li> </ul> <p><b>Certificazione</b> Le attività connesse con la gestione ambientale dell'impianto e le varie procedure operative che le regolamentano devono far parte di un apposito manuale di gestione al quale il gestore dell'impianto dovrà attenersi. E' necessario promuovere le attività relative all'adozione di sistemi di gestione per la qualità certificati ISO 9001-2000 e soprattutto nel progetto di progressiva adesione ai requisiti ambientali ISO 14001 ed al sistema EMAS.</p> <p><b>Comunicazione e consapevolezza pubblica</b> Sono da prevedere, progetti di comunicazione periodica di rapporti ambientali, l'apertura degli impianti per le visite del pubblico, la diffusione periodica dei dati sulla gestione dell'impianto.</p>	<p>SI</p>	<p>Azienda certificata ISO 14001; programma di audit aziendale periodico secondo procedura ISO 14001.</p> <p>L'AIA in corso prevede il coinvolgimento pubblico secondo le modalità di cui al D.Lgs 152/2006 e s.m.i.</p>

<p><b>E.2.1.1 Mezzi di protezione individuale per gli Operatori</b>  In conformità alle disposizioni in materia di sicurezza, durante le attività di decontaminazione e manipolazione in genere di apparecchiature e liquidi isolanti contenenti PCB, devono essere adottati opportuni dispositivi di protezione individuale.  Il tipo di dispositivo di protezione deve essere scelto in funzione dei rischi connessi con l'attività da eseguire e dei rischi presenti sul sito e/o connessi con altre lavorazioni eventualmente presenti.  Se esistono rischi di contatto con liquido isolante o superfici contaminate devono essere utilizzati guanti impermeabili, occhiali o visiere di protezione, tute o grembiati di protezione impermeabili, come indicato nella guida CEI EN 50225:1997-12.</p>	SI	L'impianto in questione non effettua attività di decontaminazione da PCB; tuttavia, in conformità alle disposizioni in materia di sicurezza, durante le attività di lavorazione saranno adottati opportuni dispositivi di protezione individuale costituiti in genere da tute, mascherine protettive idonee, scarpe antinfortunistiche, guanti.
<p><b>E.2.1.2 Prescrizioni per gli Operatori (ex D.4.2)</b>  [...]  E' necessario preliminarmente individuare le principali sorgenti di rumori e vibrazioni (comprese sorgenti casuali) e le più vicine posizioni sensibili al rumore. Al fine di limitare i rumori è necessario acquisire, per ogni sorgente principale di rumore, le seguenti informazioni :  - posizione della macchina nella planimetria dell'impianto  - funzionamento (continuo, intermittente, fisso o mobile)  - ore di funzionamento  - tipo di rumore  - contributo al rumore complessivo dell'ambiente  E' anche necessario eseguire campagne di misure e mappare i livelli di rumore nell'ambiente.  Dopo l'acquisizione di tutte le informazioni necessarie vanno individuati i provvedimenti da attuare. Tutte le macchine devono essere messe a norma e devono essere dotate di sistemi di abbattimento dei rumori, in particolare i trituratori primari. I livelli sonori medi sulle 8 ore del turno lavorativo non devono superare gli 80 dB misurate alla quota di 1,6 m dal suolo e a distanza di 1 m da ogni apparecchiatura.  Le macchine che superano i limiti previsti dalle norme devono essere insonorizzate. All'esterno dei capannoni devono essere verificati livelli di rumore inferiori a quelli ammessi dalla zonizzazione comunale, normalmente inferiori a 60 dB.</p>	SI	Saranno effettuate nel tempo campagne periodiche di rilevazione dei rumori, svolte da tecnico competente in acustica ambientale. I valori misurati dovranno essere conformi ai limiti di classificazione acustica comunale per le immissioni in ambiente esterno e ai limiti per gli ambienti di lavoro per i valori nelle aree interne.

## B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

### B.5.1 Aria

Le emissioni in atmosfera presenti sono dovute allo stoccaggio e alla lavorazione delle batterie esauste.

I parametri oggetto di monitoraggio delle emissioni convogliate sono i seguenti:

Parametro	Metodi di analisi
• Piombo	UNI EN 14385:2004
• Rame	UNI EN 14385:2004
• Cadmio	UNI EN 14385:2004
• Nichel	UNI EN 14385:2004
• Cromo VI	UNI EN 14385:2004
• Mercurio	UNI EN 13211
• Acido solforico	DM 25/08/2000 All. 2
• Acido cloridrico	UNI EN 1911
• Polveri totali	UNI EN 13284:2003

*L'azienda deve rispettare i seguenti valori limite di concentrazione, portata e flussi di massa:*

Valori	Misurati	Camino E1
Altezza dal p.c. (m)		13
Altezza dal colmo dei tetti (m)		1,5
Sezione allo sbocco (mq)		1,13
Portata nominale (mc/h)		40.000
Temperatura (°C)		25
Velocità allo sbocco (m/s)		5,2
Diametro foro campionamento (cm)		11
Durata delle emissioni (h/g)		8
Direzione del flusso		verticale
Provenienza emissioni		Stoccaggio e trattamento batterie (Linea TB)
Sistema di abbattimento		Scrubber orizzontale

INQUINANTI	Valori limite di emissione	
	Conc.ne (mg/Nmc)	Flusso massa (kg/h)
Polveri PTS	5	
Piombo	2,5	0,1
Rame	2,5	0,1
Cadmio	0,1	0,004
Nichel	0,5	0,02
Cromo VI	0,5	0,02
Mercurio	0,1	0,004
Acido solforico	5	0,2
Acido cloridrico	5	0,2
Σ Cd, Hg, Ni, Pb, Cu	5	

I parametri oggetto di monitoraggio delle emissioni diffuse sono i seguenti:

- Piombo
- Polveri totali (PTS)

*L'azienda deve rispettare i seguenti valori limite di concentrazione*

Posizione	Piombo [mg/m <sup>3</sup> ]	PTS [mg/m <sup>3</sup> ]
	Valore Limite	Valore Limite
P1	5	50
P2	5	50
P3	5	50

### **B.5.1.2. Prescrizioni**

- Prevedere annotazioni in appositi registri dei rapporti di manutenzione sui sistemi di abbattimento;
- Prescrizioni relative alle caratteristiche tecniche dei camini:
  - direzione flusso allo sbocco: verticale
  - altezza camino dal colmo dei tetti e da ostacoli : > 1 m
  - sezione di campionamento conforme alla norma UNI EN ISO 16911/2013
- identificare i punti di emissione con apposita cartellonistica

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

10. Adottare ogni accorgimento e/o sistema atto a contenere le emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazioni delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.

11. al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione deve essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri. I punti di emissione situati a distanza tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a

quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri.

12. mantenere in efficienza tutti i sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera.

## B.5.2 Acqua

### B.5.2.1 Scarichi idrici

In seguito all'adozione del piano di miglioramenti proposto dall'azienda in relazione all'autorizzazione in essere, è presente un impianto di trattamento delle acque di prima pioggia, recapitante in una fogna afferente a corpo idrico superficiale.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, costituito dalle acque di pioggia, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i. per scarichi in corpo idrico superficiale, tranne che per i parametri seguenti per i quali si applicano i BAT AEL (tab. 6.1 scarichi diretti in corpo idrico superficiale):

Inquinanti	Limiti BAT AEL (mg/l)
6 Solidi sospesi totali	60
8 COD (come O <sub>2</sub> )	160
10 Arsenico	0,05
13 Cadmio	0,02
14 Cromo totale	0,15
18 Mercurio	0,005
19 Nichel	0,5
20 Piombo	0,1
21 Rame	0,1
24 Zinco	0,5

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

Per le acque reflue domestiche, la ditta deve mantenere in buona efficienza la vasca biologica di accumulo; per esse continuerà ad effettuarsi l'avvio presso impianti terzi autorizzati.

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

### B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

Il pozzetto fiscale deve essere identificato con apposita cartellonistica.

### B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

### B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Alife (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. Effettuare la gestione degli impianti di depurazione secondo quanto riportato nella Procedura adottata dal Gestore, avendo cura di tenere le relative registrazioni nonché il programma di manutenzione periodica, a disposizione dell'autorità di vigilanza.
5. i punti previsti per il controllo dello scarico di cui all'art. 101 punto 3 del D. Lgs 152/2006 e s.m.i. (pozzetti di ispezione) devono essere sempre ispezionabili;
6. effettuare la taratura periodica della strumentazione utilizzata per il controllo in continuo dei parametri dei processi di depurazione, secondo quanto previsto dai manuali di installazione, avendo cura di tenere le relative registrazioni a disposizione dell'autorità di vigilanza;
7. effettuare una ispezione periodica, con cedenza almeno mensile, dei sistemi di raccolta e regimentazione delle acque industriali (acque di processo e acque dal lavaggio ruote) che dalla documentazione trasmessa risultano a ciclo chiuso ai fini del riutilizzo nell'ambito del processo produttivo, finalizzata ad accertarne l'integrità ed il corretto funzionamento, avendo cura di tenere le relative registrazioni a disposizione dell'autorità di vigilanza.

## **B.5.3**

### **Rumore**

#### **B.5.3.1 Valori limite**

Area industriale ASI. Le attività si svolgono esclusivamente in orario diurno; il limite da rispettare per le immissioni sonore è pari a 70 dB.

Il Gestore deve effettuare indagini fonometriche, entro 30 giorni dalla data del provvedimento AIA, eseguendo i rilievi dei livelli di emissione, immissione e differenziale.

#### **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 Alife (CE) e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta.

## **B.5.4**

### **Suolo**

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

## B.5.5 Rifiuti

### B.5.5.1 Prescrizioni generali

- ✓ Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.; il deposito temporaneo deve essere effettuato nel rispetto dei criteri dell'art. 185bis del D.Lgs 152/2006 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.
- ✓ 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.
- ✓ Le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso devono essere contrassegnate da tabelle riportanti il codice CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati, nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti.
- ✓ il rifiuto conferito può essere stoccato (in R13) all'interno dell'impianto per un periodo di tempo massimo di 6 mesi dalla data di accettazione dello stesso nell'impianto.
- ✓ non è consentito il trasferimento dei rifiuti conferiti e messi a riserva in R13 ad altri impianti in cui si effettui l'operazione R13. Per l'operazione R13, la ditta non potrà inviare una tipologia di rifiuto, gestita presso il proprio impianto con l'operazione R13, ad altra piattaforma ove verrà eseguita la sola operazione R13. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare, dopo la prima operazione di messa in riserva R13, una delle operazioni da R1 a R12. La ditta dovrà, comunque, verificare (e dare contezza agli Enti di Controllo) che, "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy", sia stata svolta, dopo la messa a riserva R13, una delle operazioni da R1 a R12.
- ✓ i rifiuti dovranno essere stoccati e depositati nelle aree dedicate di cui agli elaborati progettuali.
- ✓ La ditta deve realizzare un impianto di videosorveglianza, entro 12 mesi dal rilascio del Decreto.
- ✓ Nell'impianto deve essere un'area d'emergenza, di dimensioni contenute e dotata degli opportuni presidi di sicurezza, destinata all'eventuale stoccaggio di rifiuti non conformi all'omologa di accettazione.

Di seguito la tabella riepilogativa CER/Descrizione/attività:

CER	Descrizione	Attività
160601*	Batterie al piombo	R13-R4
200133*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	R13-R4

Inoltre, si riporta di seguito una tabella riepilogativa in cui sono inseriti i quantitativi in t/a, mc/a, t/g, mc/g, tenendo conto delle capacità di trattamento indicate in precedenza:

CER / Descrizione	Attività / quantitativi		
	R13	R4	Attività
160601* Batterie al piombo	24.000	24.000	t/a
200133* Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	10.667	10.667	mc/a
	500	80	t/g
	220	35,56	mc/g

L'azienda dovrà provvedere alla compilazione del registro di carico/scarico dei rifiuti e alla redazione del MUD nel rispetto di quanto stabilito dal D.Lgs 152/2006 e s.m.i. e provvedere ai dovuti adempimenti in materia di comunicazione alle Autorità Competenti.

L'azienda dovrà rispettare le prescrizioni ed indicazioni previste dalla D.G.R. 8/2019.

#### 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 Alife (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. Ottimizzazione delle risorse: Sostituzione dell'alimentazione dell'impianto con gruppo elettrogeno a gasolio con alimentazione elettrica (utilizzo di cabina di trasformazione); il g.e. resterà per eventuali situazioni di emergenza; da realizzare entro 6 mesi dall'adozione dell'AIA.

#### 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 Alife (CE) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente, secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza di seguito riportata:

- i monitoraggi delle Emissioni in aria, Acque di pozzo, Scarichi idrici e Rumore dovranno essere trasmessi al massimo entro 1 mese dall'esecuzione del relativo autocontrollo;
- i monitoraggi relativi ai consumi materie prime, risorse idriche, energia, combustibili, sistemi di depurazione, MUD, manutenzioni scrubber, verifiche visive/integrità e prove di tenuta potranno essere trasmessi annualmente.

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 PMeC avverrà a partire dalla notifica del provvedimento AIA.

#### B.5.8 Prevenzione incidenti

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

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



In caso di incendio sarà effettuata comunicazione all'Autorità Competente e saranno attuate indagini preliminari ai sensi dell'art. 242 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i anche in terreni confinanti per la valutazione di eventuali ricadute al suolo.

### **B.5.9 Gestione delle emergenze**

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

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

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