

Ambiente S.p.A.

Sede operativa: Via Ponte delle Tavole, 31 – San Vitaliano 80030 (NA)

D. Lgs. 152/06 – Autorizzazione Integrata Ambientale

RAPPORTO TECNICO DELL'IMPIANTO



INDICE

PREMESSA PREGIUDIZIALE.....	4
A.QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE.....	5
A.1 Inquadramento del complesso e del sito.....	5
A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo.....	5
A.1.2 Identificazione dell'impianto IPPC	7
A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite.....	9
B.QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO.....	13
B.1. Storia del complesso.....	13
B.2. Materie prime	14
B.3 Risorse idriche ed energetiche	20
B.4 Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo	23
C.QUADRO AMBIENTALE.....	38
C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento.....	38
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	43
C2.1 Sistema di raccolta e collettamento delle acque di processo.....	43
C2.2 Sistema di raccolta e collettamento delle acque meteoriche di copertura e di dilavamento dei piazzali	45
C2.3 Sistema di scarico delle acque reflue domestiche e nere	46
C.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento	49
C.4 Produzione di Rifiuti	56
C.4.1 Attività di miscelazione di rifiuti non pericolosi allo stato solido	75
C.5 Gestione solventi	78
C.6 Rischi di incidente rilevante	78
D.QUADRO INTEGRATO.....	79
D.1 Best Available Techniques (BAT)	79
D.2 Conclusioni.....	118
E.QUADRO PRESCRITTIVO.....	119



E.1 Aria	119
E.1.1 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.....	119
E.2 Acqua	120
E.2.1 Valori limite di emissione	120
E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo	121
E.2.3 Prescrizioni impiantistiche	121
E.2.4 Prescrizioni generali	121
E.3 Rumore.....	122
E.3.1 Valori limite	122
E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo	122
E.3.3 Prescrizioni generali	122
E.4 Suolo	123
E.5 Rifiuti	123
E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo	123
E.5.2 Prescrizioni generali	123
E.5.3 Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti prodotti presso lo stabilimento	124
E.5.4 Misure preventive e protettive adottate per la miscelazione	126
E.6 Ulteriori prescrizioni	127
E.7 Monitoraggio e controllo	127
E.8 Prevenzione incidenti.....	128
E.9 Gestione delle emergenze	128
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività.....	128
F.PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	129

**A.PREMESSA PREGIUDIZIALE**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	AMBIENTE S.P.A.
Sede Legale	Via Bertolotti, 7 – Torino 10121 (TO)
Sede Operativa	Via Ponte delle Tavole, 31 – San Vitaliano 80030 (NA)
Settore di attività	Impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi
Codice attività (Istat 1991)	90.00.1
Classificazione industria	Industria insalubre di prima classe (D.M. 05.09.1994 parte I – industrie insalubri di prima classe – elenco B punto 83: minerali e rocce con fase interessata dall'attività industriale: macinazione e/o frantumazione)
Numero addetti medio ultimo anno solare	20
Numero mesi attività	12
Periodo attività	Anno intero
N° totale di Attività IPPC	2
Codice attività IPPC ante D. Lgs. 46/2014	5.1 - Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati II A e II B (operazioni R 1, R 5, R 6, R 8 e R 9) della direttiva 75/442/CEE e nella direttiva 75/439/CEE del Consiglio, del 16 giugno 1975, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno. 5.3 - Impianti per l'eliminazione dei rifiuti non pericolosi quali definiti nell'allegato 11 A della direttiva 75/442/CEE ai punti D 8, D 9 con capacità superiore a 50 tonnellate al giorno.
Codice attività IPPC così come modificato dal D. Lgs. 46/2014	5.1.b - 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: – Trattamento fisico-chimico 5.3.b - Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza.
Codice NOSE-P attività IPPC	109.70 “Trattamento fisico-chimico e biologico dei rifiuti (altri tipi di gestione dei rifiuti)”
Codice NACE attività IPPC	90 “Smaltimento dei rifiuti solidi, delle acque di scarico e simili”

Le risultanze presenti nel presente decreto, le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata dalla società e dalla vigente normativa ambientale ed approvate per quanto di propria competenza da A.R.P.A.C. Napoli, A.S.L. NA/3 Sud, Città Metropolitana di Napoli, A.T.O. 3, Comune di San Vitaliano.



B. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A.1 Inquadramento del complesso e del sito

L'impianto di cui alla presente relazione è un impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi.

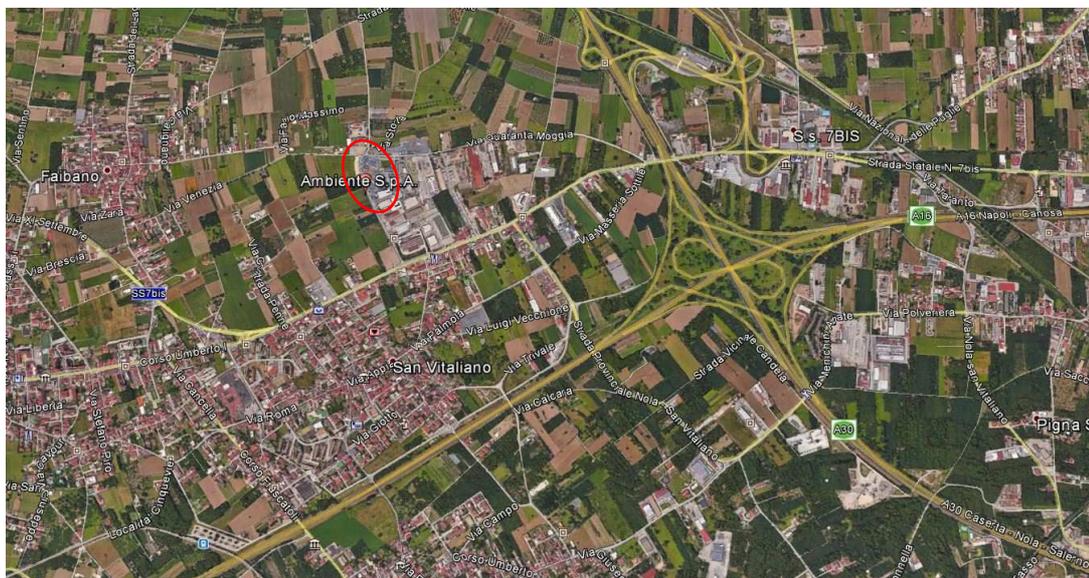


Figura 1 - Ortofoto impianto Ambiente S.p.A.

L'area è ubicata in una zona facilmente raggiungibile dalle vicine tratte stradali ed in particolare:

- Strada Statale 7bis (di Terra di Lavoro);
- Autostrada A16 (Autostrada dei due mari);
- Autostrada A30 (Caserta-Salerno).

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC, di proprietà della Ambiente S.p.A., è ubicata nel Comune di San Vitaliano 80030 (NA), in Via Ponte delle Tavole, 31 - Zona Industriale.

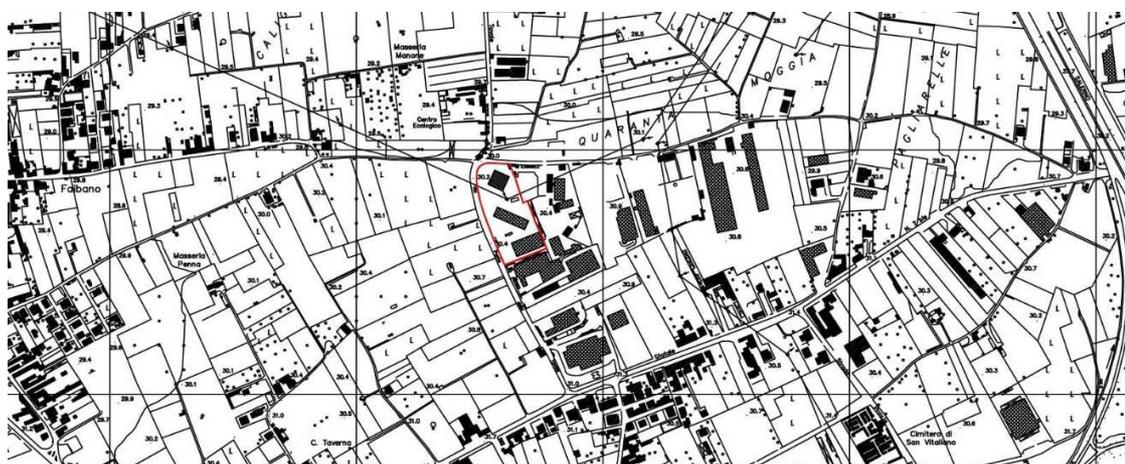


Figura 2 - Individuazione plano-altimetrica dell'impianto



La zona di interesse non ricade:

- a) in area individuata nei piani di bacino, ai sensi dell'art. 17, comma 3, lett. M), della Legge 18 maggio 1989 n. 183 e s.m.i.;
- b) in area individuata ai sensi dell'art. 3 del DPR 08/09/1997 n. 357 e s.m.i.;
- c) in area naturale protetta sottoposta a misura di salvaguardia ai sensi dell'art. 6, comma 3 della Legge 6/12/1991, n. 394 e s.m.i.
- d) in area sita nella zona di rispetto di cui all'art. 21, comma 1 del D. Lgs. 11 maggio 1999 n. 152 e s.m.i.
- e) nei territori sottoposti a vincolo paesaggistico ai sensi del D. Lgs 29 ottobre 199 n. 490 e s.m.i.;
- f) In area esondabile, instabile e alluvionabile, nelle fasce A e B individuate nei piani di assetto idrogeologico di cui alla legge n. 183 del 1989;

Inoltre:

- ❖ Il Comune di San Vitaliano (Na) è inserito nella nuova perimetrazione del litorale Domitio e Agro Aversano di cui al Decreto Ministeriale Ambiente del 31/01/2006, e che il sito dell'impianto non è gravato da prescrizioni o limitazioni d'uso contenute nel predetto Decreto;
- ❖ Nelle zone limitrofe all'impianto non esiste la presenza di beni storici, artistici, archeologici e paleontologici

Nella tabella successiva sono riportati in dettaglio i dati catastali di riferimento e la ripartizione delle superfici in funzione delle diverse destinazioni d'uso:

Dati catastali insediamento e superfici	
Foglio n.	3
Mappale	460 sub 1 cat. D7
Destinazione d'uso	Zona D - "Parti del territorio destinato a nuovi insediamenti per impianti industriali"
Superficie disponibile (mq)	circa 17.311,00
Superficie coperta (mq)	circa 8.805,66
Superficie scoperta e pavimentata (mq)	circa 8.129,63
Superficie scoperta a verde (mq)	circa 375,63



I singoli manufatti civili ed industriali (di progetto e/o esistenti) presenti nello stabilimento sono:

Manufatti	Superficie [m ²]	Manufatti	Superficie [m ²]	Manufatti	Superficie [m ²]
Capannone B	1.825	Tettoia D	127	Cabina Elettrica	59,66
Tettoia impianto di trattamento	400	Pensilina G	154,5	Tettoia impianti	32,4
Cabina elettrica	17,5	Tettoia AN	724,05	Tettoia CN	145,74
Spogliatoi Neogea	53,92	Capannone a	1.441,15	Capannone C	249,6
Pensilina parcheggi	132,1	Pensilina AS	333,44	Tettoia CE	1.558,28
Guardiola	29,1	Pensilina AC	319,8	Area non pertinente	1100
TOTALE	2.457,62	Locale tecnico antincendio	32,56	TOTALE	3.145,68
		Deposito	15,1		
		Riserva idrica antincendio Locale tecnico antincendio	54,76		
		TOTALE	3202,36		

Dal punto di vista urbanistico l'impianto è collocato, in area idonea allo svolgimento dell'attività.

A.1.2 Identificazione dell'impianto IPPC

Le attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione:

N° Progr.	Attività IPPC	Codice IPPC	Codice NOSE-P	Codice NACE	Capacità massima degli impianti IPPC		
					[valore]	[unità di riferimento]	
01	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	5.1.b	109-07	90	10950	ton/anno	
02	Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza:	5.3.b	109-07	90	127750	ton/anno	
Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di				Torino		n°	1051632



Considerando il principio prioritario del recupero previsto dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i., l'azienda ha attualmente in autorizzazione - le operazioni di seguito riportate:

- **R13**: messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti o ad impianti terzi autorizzati al recupero);
- **R3**: riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (legno, carte, plastica, gomma) mediante attività di selezione/cernita meccanica e/o manuale e/o mediante trattamento chimico-fisico di lavaggio e/o flottazione allo scopo di ottenere frazioni ancora valorizzabili da destinare ad ulteriore recupero e/o materie prime secondarie/EOW (end of waste-materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto);
- **R4**: riciclo/recupero dei metalli o dei composti metallici, mediante attività di selezione/cernita meccanica e/o manuale, separazione elettromagnetica, flottazione e/o lavaggio, allo scopo di ottenere frazioni ancora valorizzabili da destinare ad ulteriore recupero e/o materie prime secondarie e/o EOW (end of waste-materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto);
- **R12**: scambio di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R10;
- **D15**: deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti);
- **D14**: ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13; a titolo esemplificativo ma non esaustivo:
 - ✓ Sconfezionamento/riconfezionamento o travaso per la preparazione di carichi omogenei per l'invio a successive fasi di gestione interna all'impianto o presso impianti terzi autorizzati;
 - ✓ Selezione e separazione (meccanica e/o manuale) degli imballaggi derivanti dallo sconfezionamento e/o dal travaso che possono essere destinati a successiva fase di gestione interna all'impianto o presso impianti terzi autorizzati;
 - ✓ Selezione meccanica e/o manuale: viene eseguita per rifiuti eterogenei che necessita di una selezione prima di essere avviati allo smaltimento.
- **D13**: raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12.

**A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite**

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	
Aria	6021	N.A.	Giunta Regionale della Campania	DPR 203/88 D.P.R. 25/07/91	Attività in deroga (P.ti 23 e 26)	
	22/04/2002					
Scarico acque reflue	2007.0121336	07/02/2011	Giunta Regionale della Campania	D. Lgs. 152/2006 Parte III		
	07/02/2007					
	7805	28/07/2010	Comune di San Vitaliano (NA)	D. Lgs. 152/99		
	28/07/2006					
Rifiuti	Decreto Dirigenziale n. 993	3/10/2016	Giunta Regionale della Campania	Art. 208 D. Lgs. 152/2006 Parte IV		
	02/10/2007					
	Decreto Dirigenziale n.273	08/10/2022	A.G.C. 5 Ecologia, tutela dell'ambiente, disinquinamento, protezione civile – settore 7	Allegati VIII e XII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.		
	08/10/2012					
	Decreto Dirigenziale n.273	30/01/2013	A.G.C. 5 Ecologia, tutela dell'ambiente, disinquinamento, protezione civile – settore 7	Allegati VIII e XII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.		Correzione del precedente decreto, per errore materiale non era stata inserita una attività IPPC (5.3)
	30/01/2013					
	Decreto Dirigenziale n.137	16/03/2015	UOD 52.05.17	D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.		Modifica non sostanziale
	16/03/2015					
	Decreto Dirigenziale n.119	18/12/2015	UOD 52.05.17	D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.		Modifica non sostanziale
	18/12/2015					
Decreto Dirigenziale n.47	08/03//2017	UOD 52.05.17	D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.	Modifica non sostanziale		
08/03//2017						
PCB/PCT						
OLII						
FANGHI						
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)						
AGIBILITA'						



PERMESSO A COSTRUIRE	D.I.A. n. 5276		Comune di San Vitaliano		Relativa al muro di recinzione del fondo
	09.07.1997				
	Concessione n. 1324		Comune di San Vitaliano		Realizzazione di uno stabilimento da adibire a recupero e stoccaggio di materiali per il riciclaggio ed il riutilizzo
	05.09.1997				
	Concessione n. 1432		Comune di San Vitaliano		Variante alla c.e. 1324 del 05.09.1997 per il nuovo posizionamento dei capannoni industriali
	08.01.1998				
	D.I.A. n. 844		Comune di San Vitaliano		Relativa alla costruzione della Cabina Elettrica
	06.02.1998				
	Concessione n. 1551		Comune di San Vitaliano		Variante alla c.e. 1432 del 08.01.1998 per l'ampliamento dell'impianto produttivo
	22.06.1999				
	Concessione n. 1666		Comune di San Vitaliano		Variante in corso d'opera alla c.e. 1432/98 e variante alla c.e. 1551 del 22/06/99 ai fini della modifica sia della forma che delle superfici e dei volumi dei manufatti autorizzati.
	10/10/2000				
	D.I.A. n. 1835		Comune di San Vitaliano		Per la costruzione di una tettoia lungo il confine est
	22.02.2001				
	D.I.A. n. 1979		Comune di San Vitaliano		Per la costruzione di una tettoia- pensilina a sbalzo lungo il confine Nord del capannone B
	27.02.2001				
	D.I.A. n. 8660		Comune di San Vitaliano		Per la realizzazione della pavimentazione industriale con caditoia e vasca a tenuta nell'area adiacente al capannone A
	02.10.2001				



	D.I.A. n. 2300		Comune di San Vitaliano		Per la pavimentazione industriale con vasca a tenuta e caditoia della zona adiacente al capannone C
	08.03.2002				
	D.I.A. n. 4369		Comune di San Vitaliano		Per la costruzione di una tettoia con copertura con telo in plastica per ombreggiatura autovetture parcheeggiate.
	28.03.2002				
	Permesso di Costruire n. 1787		Comune di San Vitaliano		Per la ricostruzione del capannone C distrutto a causa di un incendio sviluppatosi nella notte del 23 agosto 2002.
	18.12.2003				
	Autorizzazione sismica n. AS/05/17/SV		Comune di San Vitaliano		Pensilina CE
	09/11/2017				
	Autorizzazione Sismica n. AS/17/17		Comune di San Vitaliano		Pensilina AC
	27/09/2018				
	Autorizzazione Sismica n. AS/18/17		Comune di San Vitaliano		Pensilina G
	27/09/2018				
	S.C.I.A. n. 12270		Comune di San Vitaliano		Ripresa attività realizzazione pensiline
	13/12/2018				
CONCESSIONE ALLA SFRUTTAMENTO DI ACQUE SOTTERRANEE	14106	16.04.2033	Provincia di Napoli	D. Lgs. 152/2006 Parte III	Quantità max 1000 mc / anno; uso: antincendio + lavaggio piazzali ed innaffiamento delle aree a verde di pertinenza dell'opificio
	3247	16.04.2033	Provincia di Napoli	D. Lgs. 152/2006 Parte III	Quantità max 1000 mc / anno uso: antincendio
	Concessione n. 3247	Concessione in fase di aggiornamento			

Inoltre la Ambiente S.p.A. ha provveduto all'applicazione di politiche onerose ma volontarie di autocontrollo, attraverso le seguenti certificazioni ottenute e periodicamente rinnovate:



- EMAS - Sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS = Eco-Management and Audit Scheme) certificato e mantenuto in corso di validità dal 2004 ;
- UNI EN ISO 9001:2015 “Sistemi di Gestione per la qualità” certificato e mantenuto in corso di validità dal 2000;
- UNI EN ISO 14001:2015 “Sistemi di gestione ambientale” certificato e mantenuto in corso di validità dal 2002;
- OHSAS 18001:2007 “Sistema di Gestione della Sicurezza e della Salute sul Luogo di Lavoro” certificato e mantenuto in corso di validità dal 2010;
- SA8000:2008 “Sistema di Gestione di Responsabilità Sociale” certificato e mantenuto in corso di validità.

**C.QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO****B.1. Storia del complesso**

I lotti inizialmente erano di proprietà di:

- a) Signora Spezia Antonietta;
- b) Società SO.F. INVEST s.r.l.
- c) Fratelli Iorio e Signora Grasso

Essi sono stati venuti con atti notarili, rispettivamente:

- a) (Notaio Dottoresse Lucia Cannaviello) in data 29/01/1996 (regolarmente registrato a Nola il 13/02/1996 al n. 305);
- b) (Notaio Dottoresse Lucia Cannaviello) in data 04/11/1996 (regolarmente registrato a Nola il 12/11/1996 al n. 1611);
- c) (Notaio Emilio Ruocco) in data 16/04/1997 (regolarmente registrato a Napoli il 22/04/1997 al n. 10209);

I corpi di fabbrica che attualmente insistono sul sito, sono stati realizzati in virtù delle seguenti autorizzazioni:

Tipo di autorizzazione	N°	Data di Rilascio	Oggetto
D.I.A.	5276	09.07.1997	Relativa al muro di recinzione del fondo
Concessione	1324	05.09.1997	Realizzazione di uno stabilimento da adibire a recupero e stoccaggio di materiali per il riciclaggio ed il riutilizzo
Concessione	1432	08.01.1998	Variante alla c.e. 1324 del 05.09.1997 per il nuovo posizionamento dei capannoni industriali
D.I.A.	844	06.02.1998	Relativa alla costruzione della Cabina Elettrica
Concessione	1551	22.06.1999	Variante alla c.e. 1432 del 08.01.1998 per l'ampliamento dell'impianto produttivo
Concessione	1666	10/10/2000	Variante in corso d'opera alla c.e. 1432/98 e variante alla c.e. 1551 del 22/06/99 ai fini della modifica sia della forma che delle superfici e dei volumi dei manufatti autorizzati.
D.I.A.	1835	22.02.2001	Per la costruzione di una tettoia lungo il confine est
D.I.A.	1979	27.02.2001	Per la costruzione di una tettoia-pensilina a sbalzo lungo il confine Nord del capannone B
D.I.A.	8660	02.10.2001	Per la realizzazione della pavimentazione industriale con caditoia e vasca a tenuta nell'area adiacente al capannone A
D.I.A.	2300	08.03.2002	Per la pavimentazione industriale con vasca a tenuta e caditoia della zona adiacente al capannone C
D.I.A.	4369	28.03.2002	Per la costruzione di una tettoia con copertura con telo in plastica per ombreggiatura autovetture parcheggiate.
Permesso di Costruire	1787	18.12.2003	Per la ricostruzione del capannone C distrutto a causa di un incendio sviluppatosi nella notte del 23 agosto 2002.
A.I.A.	273	08.10.2012	Autorizzazione A.I.A.
MNS	16	30.01.2013	Rettifica del D.D. 273 (Aggiunta Attività IPPC 5.3)
MNS	137	16.03.2015	Introduzione Operazione R3 su alcuni codici CER – Eliminazione di 2 Codici CER
MNS	119	18.12.2015	Nuovo Impianto Selezione – Mod. Aree Stoccaggio
MNS	47	08.03.2017	Nuove Tettoie - Miscelazione
Autorizzazione Sismica	AS/05/17/SV	09.11.2017	Per la realizzazione della pensilina CE
Autorizzazione Sismica	AS/17/17	27.09.2018	Per la realizzazione della pensilina AC
Autorizzazione Sismica	AS/18/17	27.09.2018	Per la realizzazione della pensilina G
S.C.I.A.	12270	13.12.2018	Ripresa attività realizzazione pensiline



Attualmente l'impianto regolarmente autorizzato all'attività di stoccaggio di rifiuti pericolosi e non ed al trattamento di rifiuti non pericolosi con D.D. rilasciato dalla Giunta Regionale della Campania - Area Generale di Coordinamento, Ecologia, Tutela dell'Ambiente Disinquinamento e Protezione Civile n° 273 del 08.10.2012 e successive M.N.S.

L'impianto di selezione, della società Ambiente S.p.A. ha come obiettivo, nel quadro della gestione dei rifiuti, la riduzione, il recupero di materia e la minimizzazione dello smaltimento in discarica.

Al fine di comprendere dettagliatamente il processo produttivo relativo alle operazioni di stoccaggio, recupero/trattamento e smaltimento di rifiuti, si può suddividere l'attività della ditta nelle seguenti operazioni elementari:

1. Accettazione dei rifiuti in ingresso all'impianto;
2. Scarico dei materiali in ingresso nelle specifiche aree di stoccaggio;
3. Lavorazione (recupero/trattamento, smaltimento) dei materiali:
 - **Linea P:** Linea trattamento Multimateriale;
 - **Linea C:** Linea trattamento Ingombranti e R.A.E.E;
 - **Linea B:** Linea trattamento Carta e Cartone.
4. Stoccaggio delle MPS, prodotti/aggregati, rifiuti generati dalle lavorazioni.
5. Commercializzazione/vendita delle MPS, nonché avvio a recupero/smaltimento dei rifiuti in uscita.

B.2. Materie prime

La tipologia di materie prime sono costituite principalmente dai rifiuti in ingresso:

CER	Descrizione	Attività svolte
02 01 04	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
02 01 10	Rifiuti metallici	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
02 02 03	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
02 03 04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
02 05 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
02 06 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
02 07 04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
03 01 05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 0104	R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
03 03 01	Scarti di corteccia e legno	R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
03 03 07	Scarti dalla separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
03 03 08	Scarti della selezione di carta e cartone destinati a essere riciclati	R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
03 03 10	Scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
04 01 09	Rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
04 02 21	Rifiuti da fibre tessili grezze	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
04 02 22	Rifiuti da fibre tessili lavorate	R12 - R13 - D13 - D14 - D15



CER	Descrizione	Attività svolte
07 02 13	Rifiuti plastici	R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
08 03 18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 0317	R12 - R13 - D13 - D15
12 01 17	Materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 0116	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
15 01 02	Imballaggi in plastica	R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
15 01 03	Imballaggi in legno	R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
15 01 04	Imballaggi metallici	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
15 01 05	Imballaggi in materiali compositi	R3 - R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	R3 - R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
15 01 07	Imballaggi in vetro	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
15 01 09	Imballaggi in materia tessile	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13 - D15
15 01 11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	R13 - D15
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R12 - R13 - D13 - D15
16 01 03	Pneumatici fuori uso	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
16 01 16	Serbatoi per gas liquido	R12 - R13 - D13 - D15
16 01 17	Metalli ferrosi	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
16 01 18	Metalli non ferrosi	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
16 01 19	Plastica	R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
16 01 20	Vetro	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
16 02 11*	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	R13
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 0212	R13
16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 0213	R12 - R13 - D13 - D15
16 06 01*	Batterie al piombo	R13 - D15
16 06 04	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
16 06 05	Altre batterie ed accumulatori	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 01 01	Cemento	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 01 02	Mattoni	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 01 03	Mattonelle e ceramiche	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 01 07	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 0106	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 02 01	Legno	R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 02 02	Vetro	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 02 03	Plastica	R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 04 01	Rame, bronzo, ottone	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 04 02	Alluminio	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 04 03	Piombo	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 04 04	Zinco	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 04 05	Ferro e acciaio	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 04 06	Stagno	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 04 07	Materie miste	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15



CER	Descrizione	Attività svolte
17 05 04	Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	R12 - R13 - D13 - D15
17 05 03*	Terre e rocce contenenti sostanze pericolose	R5 - R13 - D15
17 06 04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 08 02	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 09 04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	R12 - R13 - D13 - D15
18 01 01	Oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)	R12 - R13 - D13 - D15
18 01 04	Rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)	R12 - R13 - D13 - D15
18 01 09	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
18 02 03	Rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
18 02 08	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 08 01	Vaglio	R12 - R13 - D13 - D15
19 08 02	Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	R12 - R13 - D13 - D15
19 10 01	Rifiuti di ferro e acciaio	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 10 04	Fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 01	Carta e cartone	R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 02	Metalli ferrosi	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 03	Metalli non ferrosi	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 04	Plastica e gomma	R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 05	Vetro	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 07	Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 08	Prodotti tessili	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 09	Minerali (ad esempio sabbia, rocce)	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 10	Rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)	R3 - R12 - R13 - D13 - D15
19 12 12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	R3 - R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 01	Carta e cartone	R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 02	Vetro	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 08	Rifiuti biodegradabili di cucine e mense	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 10	Abbigliamento	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 11	Prodotti tessili	R3 - R12 - R13 - D13 - D15
20 01 21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	R13 - D15
20 01 23*	Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	R13 - D15
20 01 31*	Medicinali citotossici e citostatici	R13 - D15
20 01 32	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	R13 - D13 - D14 - D15
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 - D15
20 01 34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 35*	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi	R13 - D15
20 01 36	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 38	Legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15



CER	Descrizione	Attività svolte
20 01 39	Plastica	R3 - R12 - R13 - D13 -D14 - D15
20 01 40	Metallo	R4 - R12 - R13 - D13 -D14 - D15
20 02 01	Rifiuti biodegradabili	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 02 02	Terra e roccia	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 02 03	Altri rifiuti non biodegradabili	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 03 01	Rifiuti urbani non differenziati	R3 - R12 - R13 - D13 - D15
20 03 02	Rifiuti dei mercati	R3 - R13 - D13 - D14 - D15
20 03 03	Residui della pulizia stradale	R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 03 07	Rifiuti ingombranti	R4 - R3 - R12 - R13 - D13 - D15
20 03 99	Rifiuti urbani non specificati altrimenti	R3 - R12 - R13 - D13 - D15

Si riporta di seguito l'elenco delle materie prima utilizzate dall'impianto ed i rispettivi quantitativi. Detti quantitativi possono subire delle variazioni in base all'andamento del mercato.

**SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI**

N° progr.	Descrizione	Tipologia		Modalità di stoccaggio		Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
											[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	Gasolio	<input type="checkbox"/>	mp	<input checked="" type="checkbox"/>	Serbatoi	Rifornimento mezzi	Liquido	GHS02 GHS08 GHS05 GHS07	H226 H304 H315 H332 H351 H373 H411	Gasolio	2017	200	t/anno
		<input checked="" type="checkbox"/>	ma	<input type="checkbox"/>	Recipienti								
		<input type="checkbox"/>	ms	<input type="checkbox"/>	Cumulo confinato								
2	Filtri a manica Tessuto non tessuto	<input type="checkbox"/>	mp	<input type="checkbox"/>	Serbatoi	Sistemi di filtrazioni per punti di emissione in atmosfera	Solido	/	/	Tessuto	2017	24	Nr.
		<input checked="" type="checkbox"/>	ma	<input type="checkbox"/>	Recipienti mobili								
		<input type="checkbox"/>	ms	<input checked="" type="checkbox"/>	Cumulo confinato								
3	Corda metallica imballaggio	<input type="checkbox"/>	mp	<input type="checkbox"/>	Serbatoi	Pressa	Solido	/	/	/	2017	360	t/anno
		<input checked="" type="checkbox"/>	ma	<input checked="" type="checkbox"/>	Recipienti mobili								
		<input type="checkbox"/>	ms	<input type="checkbox"/>	Cumulo confinato								
4	Grasso lubrificante per cuscinetti	<input type="checkbox"/>	mp	<input type="checkbox"/>	Serbatoi	Impianto	-	/	/	/	2017	1	t/anno
		<input checked="" type="checkbox"/>	ma	<input checked="" type="checkbox"/>	Recipienti mobili								
		<input type="checkbox"/>	ms	<input type="checkbox"/>	Cumulo confinato								
5	Filtri a celle ondulate	<input type="checkbox"/>	mp	<input type="checkbox"/>	Serbatoi	Sistemi di filtrazioni per punti di emissione in	Solido	/	/	/	2017	18	Nr.
		<input checked="" type="checkbox"/>	ma	<input checked="" type="checkbox"/>	Recipienti mobili								



N° progr.	Descrizione	Tipologia		Modalità di stoccaggio		Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
		<input type="checkbox"/>	ms	<input type="checkbox"/>	Cumulo confinato						[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
		<input type="checkbox"/>	ms	<input type="checkbox"/>	Cumulo confinato	atmosfera							



B.3 Risorse idriche ed energetiche

Per l'impianto idrico l'adduzione avviene dal pozzo e dalla condotta stradale dell'acquedotto del Consorzio per lo Sviluppo Industriale di Napoli, mediante tubazione in acciaio. In una cassetta incassata nel muro di confine trova alloggiamento l'apparecchio di misura della portata utilizzata a servizio del gestore dell'acquedotto. Da tale contatore l'impianto si dirama onde consentire la fornitura nei diversi punti dell'impianto.

Il consumo di acqua industriale per gli impianti è il seguente:

SCHEDA G: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	548		1,50	
Pozzo		1000		2,74
Corso d'acqua				
Acqua lacustre				
Sorgente				
Altro (riutilizzo, ecc.)				

Le attività di trattamento effettuate nell'ambito dei cicli produttivi non prevedono l'impiego di acqua.

In ogni caso, si sottolinea che Ambiente S.p.A. dispone di concessione allo sfruttamento delle acque sotterranee emunte da n.1 pozzo situati all'interno dello stabilimentoO.

L'impianto in oggetto è alimentato dalla rete pubblica in media tensione MT, alla tensione nominale 20 kV ed è composto da n°02 cabine elettriche MT/BT.

La società Ambiente S.p.A. nel giugno 2015 si è dotata di un impianto fotovoltaico con il quale riesce a coprire il 10-15% dei consumi energetici interni. Si seguono le BAT nel continuo miglioramento impiantistico e riduzione del consumo di energia da carbon fossile.

Si riporta di seguito la tabella dei consumi energetici:

**SCHEDA «O»: ENERGIA**

Anno di riferimento				Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE					
Impianto/ fase di provenienza	Codice dispositivo e descrizione	Combustibile utilizzato		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
		Tipo	Quantità m ³ /anno	Potenza termica di combustione (kW)	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
Impianto fotovoltaico								400	/
Gruppo Elettrogeno		Gasolio	0,05 (Per manutenzione)					Solo in caso di emergenza	/
TOTALE							/	400	/

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni
Energia elettrica	6558,73	
Energia termica		

Anno di riferimento							Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO								
Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)			Energia elettrica consumata (MWh)			Prodotto principale della fase	Consumo termico specifico (kWh/unità)			Consumo elettrico specifico (kWh/unità)			
CAP. A	Illuminazione + Aprisacco e Film Remover	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input checked="" type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	173,38	Rifiuti	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S



CAP. B	Impianto + Pressa		5548,00	Materie prime		
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
CAP. C	Pressa		591,30	Materie prime		
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
UFFICI	Illuminazione		54,75	N.A.		
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
TOTALI			6958,73			

ALTRE INFORMAZIONI	
Energia elettrica (MWh)	La Società possiede un contratto di fornitura di energia elettrica ed allo stato in azienda è presente un solo contatore
Energia termica (MWh)	



B.4 Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo

L'impianto di selezione, della società Ambiente S.p.A. ha come obiettivo, nel quadro della gestione dei rifiuti, la riduzione, il recupero di materia e la minimizzazione dello smaltimento in discarica.

Al fine di comprendere dettagliatamente il processo produttivo relativo alle operazioni di stoccaggio, recupero/trattamento e smaltimento di rifiuti, si può suddividere l'attività della ditta nelle seguenti operazioni elementari:

1. Accettazione dei rifiuti in ingresso all'impianto;
2. Scarico dei materiali in ingresso nelle specifiche aree di stoccaggio;
3. Lavorazione (recupero/trattamento, smaltimento) dei materiali:
 - **Linea P:** Linea trattamento Multimateriale;
 - **Linea C:** Linea trattamento Ingombranti e R.A.E.E;
 - **Linea B:** Linea trattamento Carta e Cartone.
4. Stoccaggio delle MPS, prodotti/aggregati, rifiuti generati dalle lavorazioni.
5. Commercializzazione/vendita delle MPS, nonché avvio a recupero/smaltimento dei rifiuti in uscita.

1. Accettazione dei rifiuti in ingresso all'impianto

La gestione operativa della piattaforma impiantistica in esame comprende diversi aspetti, che vanno dalle modalità di stipula del contratto di smaltimento, allo scarico dei rifiuti in piattaforma, alle modalità di conduzione degli impianti di trattamento ed infine, non meno importanti, agli aspetti connessi alla sicurezza dei lavoratori nell'ambito dell'esecuzione delle attività dell'impianto.

La ricezione, la pesatura ed il controllo dei rifiuti conferiti sono di estrema importanza per la sicurezza ed il buon funzionamento della piattaforma impiantistica, in considerazione del fatto che dal controllo devono essere accertate e gestite eventuali non conformità dei rifiuti rispetto a quanto dichiarato in sede di omologa.

Le operazioni di ricezione dei rifiuti sono articolate nelle seguenti fasi:

- *Controllo documentale-amministrativo;*
- *Controllo operativo / di accettabilità interno;*
- *Elaborazione dati.*

2. Accettazione dei rifiuti in ingresso all'impianto

Una volta conclusi i controlli in fase di ingresso/accettazione in impianto, il rifiuto verrà scaricato nelle apposite aree in funzione del tipo di trattamento che necessita, recupero/smaltimento presso l'impianto e/o trattamento di recupero/smaltimento presso impianti esterni autorizzati.



Durante lo scarico dei materiali, il responsabile dei piazzali, insieme agli addetti movimentazione, verificherà visivamente la conformità del rifiuto a quanto atteso e la rispondenza a quanto concordato con il fornitore/cliente.

Esaminerà inoltre le seguenti caratteristiche fisiche del rifiuto:

- a. Composizione merceologica del materiale: per la verifica della conformità ai requisiti interni di accettazione dell'impianto ed al fine di accertarsi che il carico in ingresso corrisponda con quanto indicato nei documenti di accompagnamento.
- b. Consistenza del materiale;
- c. Eventuali presenze di materiali e/o corpi estranei: nel caso in cui venissero trovati corpi e/o oggetti estranei, il responsabile piazzali provvede ad allontanarli dal restante carico ed a depositarli in idonee aree di stoccaggio.

Nel caso in cui le verifiche di cui ai precedenti punti evidenzino delle criticità per le quali il materiale non è accettabile presso l'impianto, il carico verrà respinto secondo le disposizioni previste dalla normativa vigente.

Se non vengono evidenziate problematiche, il carico verrà stoccato definitivamente nelle specifiche aree autorizzate.

I materiali saranno stoccati per tipologie omogenee, separate fisicamente da divisori in cemento o elementi separatori di tipo mobile, onde evitare interferenze tra di essi.

In considerazione del traffico di automezzi pesanti in ingresso ed uscita dallo stabilimento, la viabilità all'interno della piattaforma impiantistica è regolamentata affinché il transito dei mezzi non costituisca situazione di pericolo per gli operatori addetti agli impianti, per gli addetti che transitano nella piattaforma e per i visitatori.

3. Lavorazione (recupero/trattamento, smaltimento) dei materiali

L'impianto Ambiente S.p.A. è attrezzato con 3 linee produttive. Le linee produttive saranno però tra loro funzionalmente legate al fine di massimizzare le operazioni di recupero sui rifiuti in ingresso alla piattaforma.

Esse sono così riassumibili:

- **Linea P:** Linea trattamento Multimateriale;
- **Linea C:** Linea trattamento Ingombranti e R.A.E.E;
- **Linea B:** Linea trattamento Carta e Cartone.

I rifiuti conferiti e recuperati, attraverso le tre linee di trattamento, presso la società sono i seguenti:

- La carta e cartone vengono valorizzati tramite cernita, pulizia e pressatura, per renderli compatibili con il loro riutilizzo in cartiera;



- Il multi materiale viene suddiviso tra le varie frazioni componenti (ferro, alluminio, e plastica, carta), ripulito dai materiali di scarto e avviato al riciclo finale presso gli impianti stabiliti dai vari consorzi di filiera;
- Gli ingombranti misti vengono selezionati e divisi per tipologie omogenee come legno, metallo, plastiche dure e sottoprodotti per la formazione del CDR;
- Il vetro dopo opportuna prepulizia viene inviato alle piattaforme, di trasformazione in Materie Prima Seconda, indicate dal consorzio CO.RE.VE;
- Il legno è inviato agli impianti per la trasformazione in pannelli di MDF adatti alla costruzione di nuovi mobili.
- Le plastiche dure sono collocate sul mercato della realizzazione di materia prima per componenti nell'industria meccanica.

Tutte le lavorazioni descritte saranno eseguite in ambienti distinti, progettati in funzione del tipo di attività di svolgere e lasciando comunque la possibilità di apportare modifiche ed integrazioni in funzione delle specifiche esigenze gestionali.

3.1. Linea P: Linea trattamento Multimateriale

Lo stesso è in grado di selezionare con sistema automatico il multi materiale proveniente dalla raccolta differenziata in frazione omogenee e di dividere successivamente in PET per colori in un solo passaggio.

In questo nuovo impianto ci si è spinti verso un recupero di tutte le frazioni per una riduzione concreta del materiale da conferire in discarica.

L'inclinazione dei nastri, così come la loro larghezza e le differenti velocità, ripartitori specifici del flusso per ottenere la massima dispersione possibile del materiale, il numero e le dimensioni dei silos di accumulo dei materiali recuperati, i lettori ottici di nuova generazione e le unità presenti in impianto di tali lettori consentono di trattare oltre 100.000 tonnellate per anno di multi materiale.

Le macro fasi dell'impianto sono le seguenti

1. Apertura sacchetti;
2. Rimozione film attraverso film remover;
3. Vagliatura con Vagli a Tamburo;
4. Separazione balistica;
5. Separazione dei metalli;
6. Correzione della separazione balistica con separatore eolico;
7. Separazione ottica:
 - a. Separazione della parte piatta in tipologie omogenee (Plastica /carta);



- b. Separazione della parte rotolante in tipologie omogenee (PET/HPDE/Carta/PS/TETRAPAC/IPP/MPO (misto poliolefine).
8. Controllo qualità;
 9. Accumulo in nastri silo per tipologie omogenee;
 10. Pressatura.

Inoltre la Linea sarà dotata dei seguenti presidi ambientali:

- Depolveratore con filtri a maniche – Emissione P4 (Tettoia Capannone B);
- Depolveratore con filtri a celle ondulate – Emissione P6 (Capannone B);
- Depolveratore con filtri a celle ondulate – Emissione P5 (Capannone A);
- Raccolta di eventuali colaticci/spanti attraverso un sistema di drenaggio composto di griglie e pozzetti che fanno recapito ad idonei serbatoi di raccolta.

Le principali tipologie di rifiuti che possono essere trattate all'interno della Linea P sono rifiuti solidi. Di seguito viene riportato elenco dei possibili CER in ingresso:

ID	Codici CER	Descrizione	Modalità di stoccaggio	Area di stoccaggio [mq]	Capacità stoccaggio potenziale [ton]	Capacità stoccaggio di progetto [ton]
A.1	02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	Cumulo	756	400	400
	07 02 13	rifiuti plastici				
	15 01 02	imballaggi in plastica				
	15 01 04	imballaggi metallici				
	15 01 05	imballaggi misti				
	15 01 06	imballaggi in materiali misti				
	16 01 19	plastica				
	17 02 03	plastica				
	19 12 04	plastica e gomma				
	20 01 39	plastica				

Dati tecnici impianto di selezione

Il sistema permette di trattare varie tipologie di materiali (rifiuti misti contenenti plastica, gomma, legno, vetro, metalli, frazioni inerti, etc.) permettendo la separazione per frazioni merceologiche omogenee mediante il passaggio anche in solo alcuni moduli di lavorazione della linea.

Potenzialità massima oraria della linea	12,20 t/h
Caratteristiche materiali in ingresso	Rifiuti solidi
Temperatura media di esercizio	Ambiente



Caratteristiche materiali in uscita	Materiali solidi separati per flussi omogenei
Consumo elettrico stimato	5.396,00 MWh/a

Le principali sezione interessate da questa linea sono così riassumibili:

– **Sezione di caricamento (Capannone A)**

<i>Tipologia</i>	<i>Descrizione</i>
Tramoggia di carico - Aprisacchi	Tramoggia di carico caratterizzata con bandelle sul lato di carico L'apertura dei sacchetti avviene con un aprisacco BRT (tecnologia Austriaca) da 2100. Tale macchina, avente funzionamento elettro-idraulico, a monte dell'impianto di cernita è destinata all'apertura ed allo svuotamento dei sacchi e sacchetti in plastica contenenti materiali riciclabili.
Film Remover	Macchina destinata alla rimozione dei film di grandi dimensione, per poi essere inviati al nastro per la rimozione finale
Nastro trasportatore di carico	Nastro trasportatore caratterizzato di alimentazione linea produttiva

– **Sezioni di lavorazione**

<i>Tipologia</i>	<i>Descrizione</i>
Vagli rotanti	Sistema di vagliatura mediante tamburo rotante con reti intercambiabili forate aventi maglie di diverso diametro. Produzione di materiale in diverse pezzature in funzione del materiale in ingresso e delle maglie. Il primo ha una lunghezza di 10 ml ed un diametro di 3,00 ml. Con fori di 260 mm. Ed il secondo ha una lunghezza di ml 6,00 con fori di mm 60. La rotazione viene assicurata da due motoriduttori azionati da due motori di primaria casa costruttrice da 11 kW per un totale di 22 kW. La vagliatura genera la produzione di 3 flussi: 1 sottovaglio, 1 sopravaglio e la parte fine.
Balistici	Sistema di separazione di tipo meccanico che sfrutta il diverso comportamento del materiale, in funzione della sua forma 2D e 3D, su un piano inclinato che si muove in modo eccentrico. I corpi 2D tendono a galleggiare verso l'alto mentre i corpi 3D si dirigono verso il basso. La separazione può essere regolata cambiando l'inclinazione della tavole e la velocità di oscillazione
Nastri trasportatori magnetici	Nastri trasportatori con calamita a tamburo o a tappeto per la separazione di metalli ferrosi.
Separatori ad induzione magnetica	Sistema di separazione a correnti indotte
Nastri trasportatori	Nastri trasportatori accessori e controllo qualità
Wind Shifter	Separatore eolico che serve a correggere la separazione balistica rimuovendo l'eventuale film presente e lo rimanda in circolo
Separatori ottici	La fase di separazione ottica si avvale di 20 lettori ottici della Pellenc. Il sistema di separazione ottico si avvale di un nastro a velocità costante, di un lettore che riconosce la tipologia di materiale sul nastro e la sua posizione e di una barra ugelli alimentati con aria compressa a 10 bar che comandata da un computer a seconda se è in ON o in OFF indirizza il materiali in due direzioni diverse.
Cabine di controllo	n° 3 cabine per il controllo qualità. Costituite da una serie di nastri a velocità variabili consentono ai vari operatori di effettuare per tutti i materiali valorizzati un controllo qualità prima del convogliamento degli stessi ai rispettivi silo di stoccaggio.
Nastri e silo di accumulo	Nastri trasportatori con silo di accumulo con sistema di pesatura.
Pressa	Consente di raccogliere e comprimere il materiale in balle di varia forma, legate con fili di ferro o nylon o con reti o teli prefabbricati.

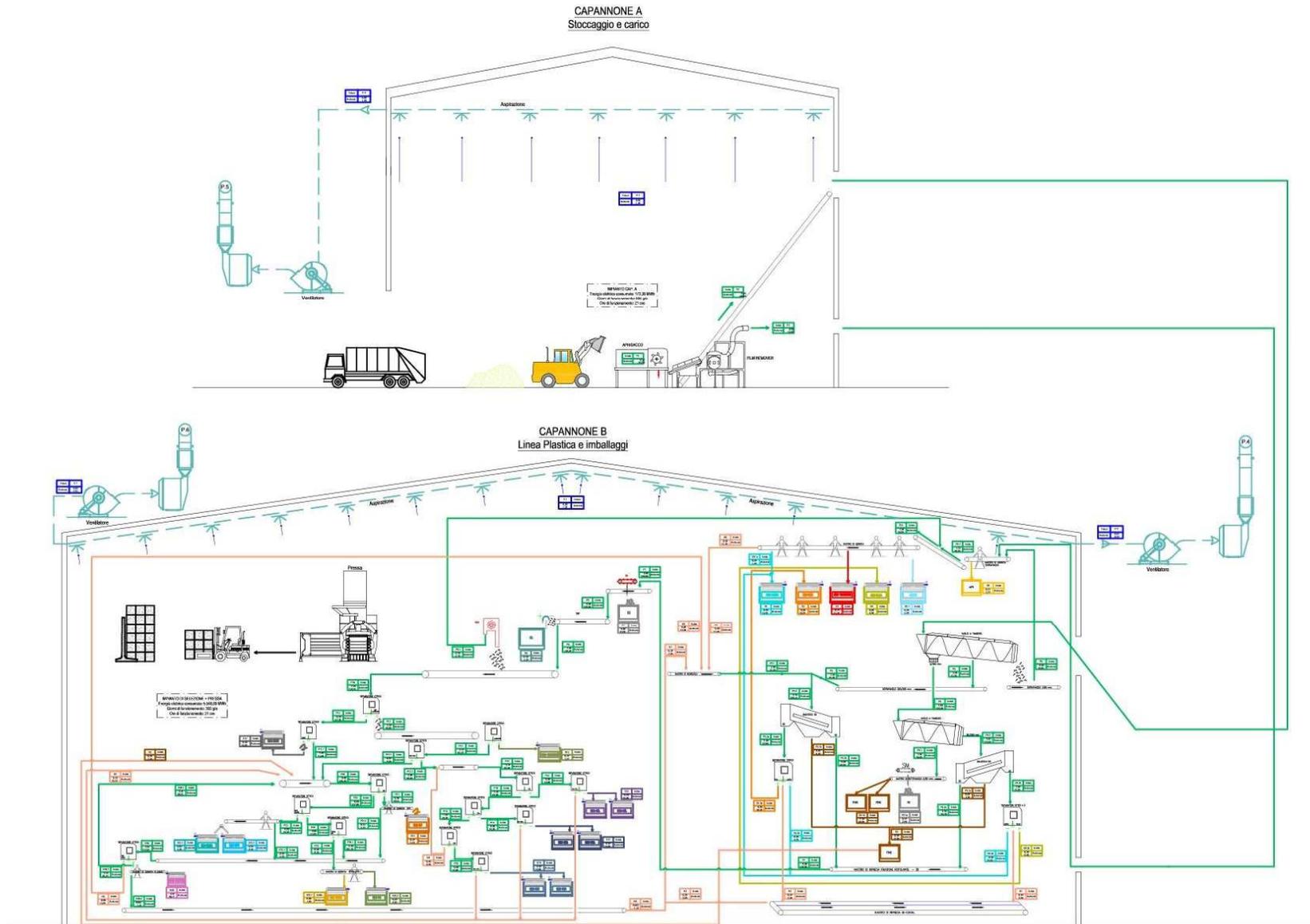


Figura 3 - Schema di flusso Linea P: Trattamento Multimateriale



3.2. Linea C: Linea trattamento Ingombranti e R.A.E.E

Le attività vengono svolte essenzialmente nel capannone denominato C di una superficie in pianta pari a 1200 mq con relativa viabilità dedicata. Tale capannone è destinato sia allo stoccaggio dei rifiuti in accettazione che al trattamento dei rifiuti stessi ed al successivo stoccaggio dei materiali recuperati.

Tutte le aree destinate allo stoccaggio, sia coperte che sotto tettoia, sono pavimentate in cls. levigato su guaina impermeabilizzante, hanno pendenze atte a convogliare le acque di lavaggio nelle relative griglie di raccolta e sono dotate di vasca a tenuta.

Il processo di stoccaggio e trattamento viene eseguito, attraverso le seguenti fasi:

1. Stoccaggio provvisorio;
2. Cernita e selezione;
3. Condizionamento volumetrico con pressa- impianto di densificazione;
4. Stoccaggio balle di materiale recuperato;
5. Stoccaggio rifiuti non recuperabili da conferire in discarica.

Le principali tipologie di rifiuti che possono essere trattate all'interno della Linea P sono rifiuti solidi.

Di seguito viene riportato elenco dei possibili CER in ingresso:

ID	Codici CER	Descrizione	Modalità di stoccaggio	Area di stoccaggio [mq]	Capacità stoccaggio [ton]	Capacità stoccaggio di progetto [ton]
C.2	02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	Cumuli	24,00	11,52	12
	16 01 19	plastica				
	17 02 03	plastica				
	20 01 39	plastica				
C.3	20 03 07	rifiuti ingombranti	Cumuli	28,00	20,16	20
C.4	03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	Cumuli	115,00	69,00	50
	03 03 01	scarti di corteccia e legno				
	15 01 03	imballaggi in legno				
	17 02 01	legno				
	19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06				
	20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37				
C.5	02 01 10	rifiuti metallici	Cumuli	30,00	148,50	150
	15 01 04	imballaggi metallici				
	16 01 17	metalli ferrosi				
	16 01 18	metalli non ferrosi				
	17 04 01	rame, bronzo, ottone				
	17 04 02	alluminio				
	17 04 03	piombo				



ID	Codici CER	Descrizione	Modalità di stoccaggio	Area di stoccaggio [mq]	Capacità stoccaggio [ton]	Capacità stoccaggio di progetto [ton]
	17 04 04	zinco				
	17 04 05	ferro e acciaio				
	17 04 06	stagno				
	17 04 07	metalli misti				
	19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio				
	19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi				
	19 12 02	metalli ferrosi				
	19 12 03	metalli non ferrosi				
	20 01 40	metallo				
C.6	02 02 03	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	Cumuli	30,00	58,25	50
	02 03 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione				
	02 05 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione				
	02 06 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione				
	02 07 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione				
	15 01 06	imballaggi in materiali misti				
	20 01 08	rifiuti biodegradabili di cucine e mense				
	20 02 03	altri rifiuti non biodegradabili				
	20 03 02	rifiuti dei mercati				
	20 03 01	rifiuti urbani non differenziati				
	20 03 99	rifiuti urbani non specificati altrimenti				

ID	Codici CER	Descrizione	Modalità di stoccaggio	Area di stoccaggio [mq]	Capacità stoccaggio [ton]	Capacità stoccaggio di progetto [ton]
CE.1	16 01 16	serbatoi per gas liquido	Cassoni 1mc	5,00	10,00	10
CE.2	16 06 01*	batterie al piombo	Cassoni 1mc	5,00	7,50	5
CE.3	16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	Cassoni 1mc	5,00	3,00	3
CE.4	16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)	Cassoni 1mc	5,00	10,00	10
	16 06 05	altre batterie ed accumulatori				
CE.5	16 01 03	pneumatici fuori uso	Cassone da 30 mc	15,00	12,00	12
CE.6	20 02 01	rifiuti biodegradabili	Balle da 1mc	20,00	33,60	30

ID	Codici CER	Descrizione	Modalità di stoccaggio	Area di stoccaggio [mq]	Capacità stoccaggio [ton]	Capacità stoccaggio di progetto [ton]
CN.1	18 01 01	oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)	Cassoni 1 mc	15,00	11,40	10
	18 01 04	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)				



	18 02 03	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni				
	18 02 08	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07				
	20 01 31*	medicinali citotossici e citostatici				
CN.2	08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	Cassoni 1mc	15,00	12,00	12
CN.3	20 01 32	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	Cassoni 1mc	15,00	6,50	6
	18 01 09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08				
CN.4	15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	Cassoni 1mc	15,00	12,33	12
	15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze				
	17 05 03*	terre e rocce contenenti sostanze pericolose				
CN.5	20 01 34	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33	Cassoni 1mc	9,00	13,50	12
CN.6	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	Cassoni 1mc	15,00	15,00	15
CN.7	20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Cassoni 1mc	15,00	3,00	3
CN.8	20 01 35*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi	Cassoni 1mc	15,00	7,50	7
	16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12				
CN.9	16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	Cassoni 1mc	15,00	5,50	6
	20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35				
CN.10	16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	Cassoni 1mc	46,00	11,25	12
	20 01 23*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi				

Il sistema permette di trattare varie tipologie di materiali permettendo la separazione per frazioni merceologiche omogenee mediante il passaggio anche in solo alcuni moduli di lavorazione della linea.

Potenzialità massima oraria della linea	6,30 t/h
Caratteristiche materiali in ingresso	Rifiuti solidi
Temperatura media di esercizio	Ambiente
Caratteristiche materiali in uscita	Materiali solidi separati per flussi omogenei
Consumo elettrico stimato	505,40 MWh/a

Le principali sezioni interessate da questa linea sono così riassumibili:

– Sezioni di lavorazione

<i>Tipologia</i>	<i>Descrizione</i>
Cernita e selezione	La cernita avviene tramite escavatore dotato di benna a polipo
Trituratore	Consente la riduzione volumetrica
Pressa	Consente di raccogliere e comprimere il materiale in balle di varia forma, legate con fili di ferro o nylon o con reti o teli prefabbricati.



Inoltre la Linea sarà dotata dei seguenti presidi ambientali:

- Depolveratore con filtri a celle ondulate – Emissione P7 (Capannone C);
- Raccolta di eventuali colaticci/spanti attraverso un sistema di drenaggio composto di griglie e pozzetti che fanno recapito ad idonei serbatoi di raccolta.

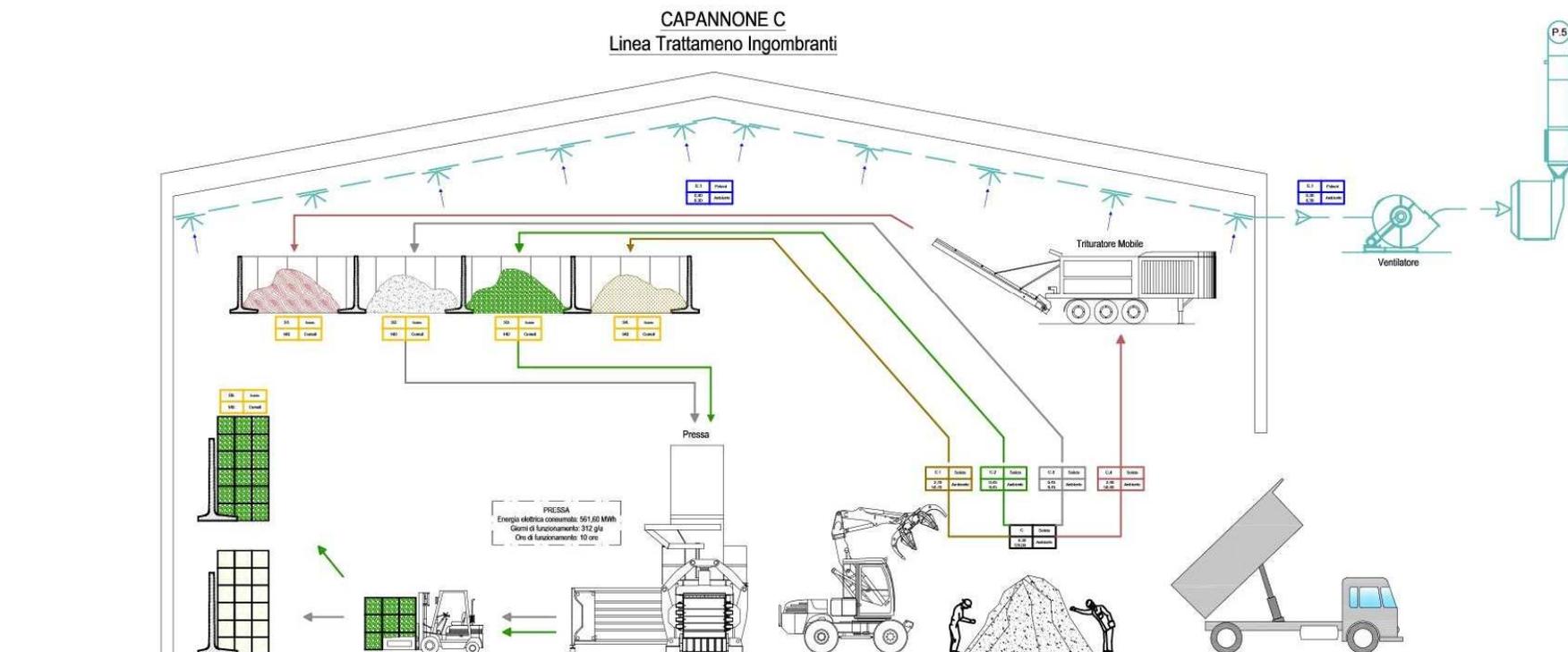


Figura 4 - Schema di flusso Linea C: Trattamento ingombranti e R.A.E.E



3.3. Linea B: Linea trattamento Carta e Cartone

Le attività vengono svolte rispettivamente nel capannone C, A e B. Nel capannone C vengono effettuate operazioni di pulizia e selezione, mentre nel capannone A vengono effettuate le operazioni di carico infine nel capannone B, la modularità dell'impianto consente, a seconda delle esigenze di lavorazione e del grado di affinazione delle operazioni di selezione, l'attivazione o meno di una o più componenti/macchine costituenti la linea produttiva, avviene la selezione delle varie di tipologia di materiali cartacei come cartone, carta, ecc., ed al successivo stoccaggio dei materiali recuperati MPS. Tutte le aree destinate allo stoccaggio, sia coperte che sotto tettoia, sono pavimentate in cls levigato su guaina impermeabilizzante, hanno pendenze atte a convogliare le acque di lavaggio nelle relative griglie di raccolta e sono dotate di vasca a tenuta.

Il processo di stoccaggio e trattamento viene eseguito, attraverso le seguenti fasi:

1. Stoccaggio provvisorio;
2. Cernita e selezione preliminare;
3. Carico aprisacchi;
4. Apertura sacchetti;
5. Rimozione film attraverso film remover;
6. Vagliatura con Vagli a Tamburo;
7. Scotimento attraverso il balistico;
8. Separazione dei metalli;
9. Separazione ottica: separazione della parte piatta in tipologie omogenee (Plastica /Carta);
10. Pressatura.

Le principali tipologie di rifiuti che possono essere trattate all'interno della Linea B sono rifiuti solidi. Di seguito viene riportato elenco dei possibili CER in ingresso:

ID	Codici CER	Descrizione	Modalità di stoccaggio	Area di stoccaggio [mq]	Capacità stoccaggio [ton]	Capacità stoccaggio di progetto [ton]
C.1	03 03 07	scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	Cumuli	280,00	168,00	150
	03 03 08	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati				
	03 03 10	scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica				
	15 01 01	imballaggi in carta e cartone				
	15 01 06	imballaggi in materiali misti				



19 12 01	carta e cartone				
20 01 01	carta e cartone				

Il sistema permette la separazione per frazioni merceologiche omogenee mediante il passaggio anche in solo alcuni moduli di lavorazione della linea.

Potenzialità massima oraria della linea	16,20 t/h
Caratteristiche materiali in ingresso	Rifiuti solidi
Temperatura media di esercizio	Ambiente
Caratteristiche materiali in uscita	Materiali solidi separati per flussi omogenei
Consumo elettrico stimato	5.901,48 MWh/a

Le principali sezione interessate da questa linea sono così riassumibili:

– **Sezione di caricamento (Capannone A)**

<i>Tipologia</i>	<i>Descrizione</i>
Tramoggia di carico - Aprisacchi	Tramoggia di carico caratterizzata con bandelle sul lato di carico L'apertura dei sacchetti avviene con un aprisacco BRT (tecnologia Austriaca) da 2100. Tale macchina, avente funzionamento elettro-idraulico, a monte dell'impianto di cernita è destinata all'apertura ed allo svuotamento dei sacchi e sacchetti in plastica contenenti materiali riciclabili.
Film Remover	Macchina destinata alla rimozione dei film di grandi dimensione, per poi essere inviati al nastro per la rimozione finale
Nastro trasportatore di carico	Nastro trasportatore caratterizzato di alimentazione linea produttiva

– **Sezioni di lavorazione**

<i>Tipologia</i>	<i>Descrizione</i>
Vagli rotanti	Sistema di vagliatura mediante tamburo rotante con reti intercambiabili forate aventi maglie di diverso diametro. Produzione di materiale in diverse pezzature in funzione del materiale in ingresso e delle maglie. Il primo ha una lunghezza di 10 ml ed un diametro di 3,00 ml. Con fori di 260 mm. Ed il secondo ha una lunghezza di ml 6,00 con fori di mm 60. La rotazione viene assicurata da due motoriduttori azionati da due motori di primaria casa costruttrice da 11 kW per un totale di 22 kW. La vagliatura genera la produzione di 3 flussi: 1 sottovaglio, 1 sopravaglio e la parte fine.
Balistici	Sistema di separazione di tipo meccanico che sfrutta il diverso comportamento del materiale, in funzione della sua forma 2D e 3D, in questa linea servirà solo da scuotimento del rifiuti senza separazione.
Nastri trasportatori magnetici	Nastri trasportatori con calamita a tamburo o a tappeto per la separazione di metalli ferrosi.
Separatori ad induzione magnetica	Sistema di separazione a correnti indotte
Nastri trasportatori	Nastri trasportatori accessori e controllo qualità
Separatori ottici	La fase di separazione ottica si avvale di 20 lettori ottici della Pellenc. Il sistema di separazione ottico si avvale di un nastro a velocità costante, di un lettore che riconosce la tipologia di materiale sul nastro e la sua posizione e di una barra ugelli alimentati con aria compressa a 10 bar che comandata da un computer a seconda se è in ON o in OFF indirizza il materiali in due



	direzioni diverse.
Nastri e silo di accumulo	Nastri trasportatori con silo di accumulo con sistema di pesatura.
Pressa	Consente di raccogliere e comprimere il materiale in balle di varia forma, legate con fili di ferro o nylon o con reti o teli prefabbricati.

Inoltre la Linea sarà dotata dei seguenti presidi ambientali:

- Depolveratore con filtri a maniche – Emissione P4 (Tettoia Capannone B);
- Depolveratore con filtri a celle ondulate – Emissione P6 (Capannone B);
- Depolveratore con filtri a celle ondulate – Emissione P5 (Capannone A);
- Depolveratore con filtri a celle ondulate – Emissione P7 (Capannone C);
- Raccolta di eventuali colaticci/spanti attraverso un sistema di drenaggio composto di griglie e pozzetti che fanno recapito ad idonei serbatoi di raccolta.

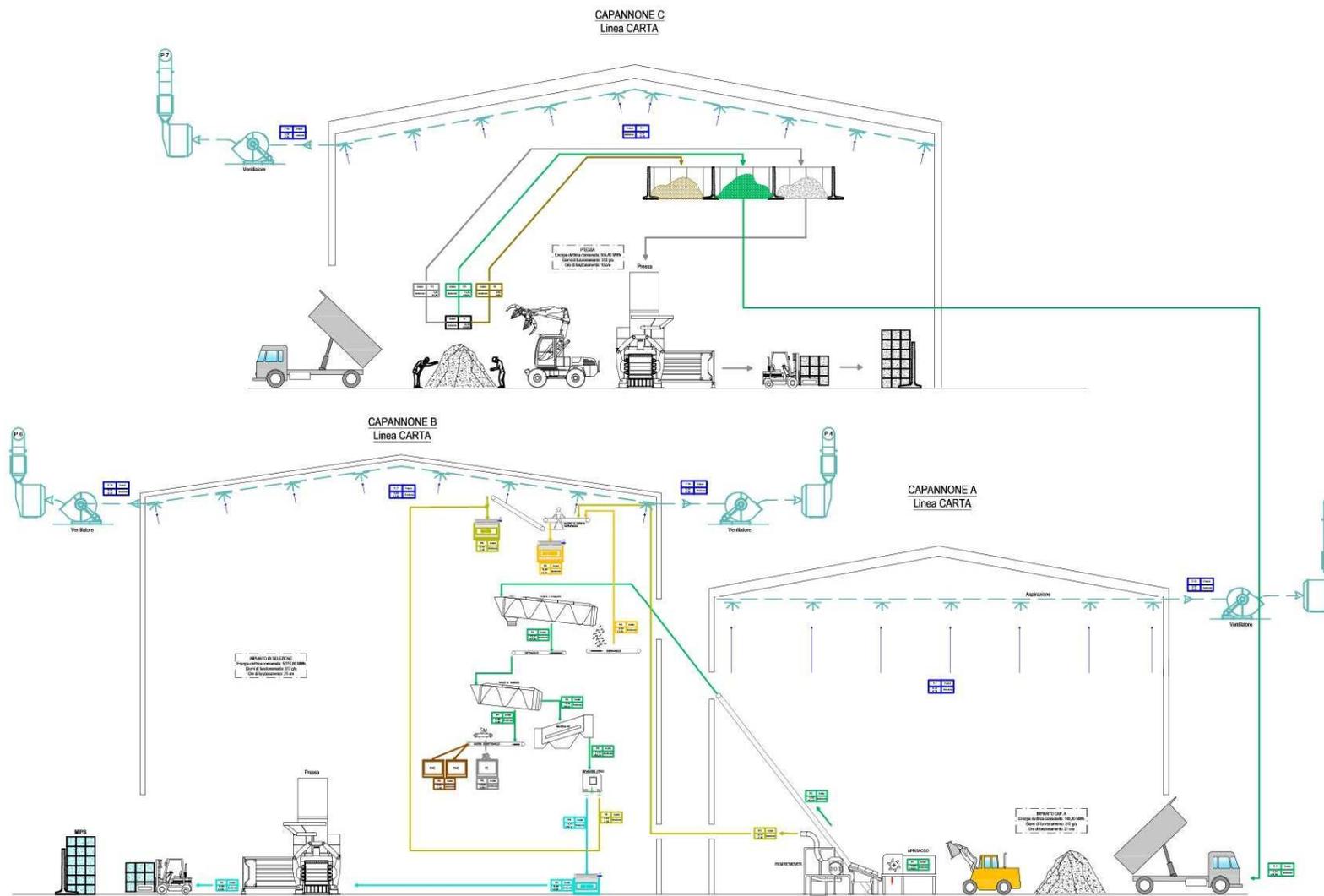


Figura 5 - Schema di flusso Linea B



D.QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

In questa sezione saranno descritti i punti di emissione dell'intero impianto distinguendoli in base alla classificazione della linea guida.

I punti di emissione presenti nell'impianto sono n° 4 (P4, P5, P6 e P7) così suddivisi per singola linea:

- **Linea P** - Linea trattamento Multimateriale:
 1. **P4** (Filtro a maniche) Zona Vagli (Tettoia Capannone B);
 2. **P6** (Filtro a celle ondulate) Capannone B;
 3. **P5** (Filtro a celle ondulate) Capannone A.
- **Linea C** – Linea trattamento Ingombranti e R.A.E.E.:
 1. **P5** (Filtro a celle ondulate) Capannone A.
- **Linea B** – Linea trattamento Carta e Cartone:
 1. **P7** (Filtro a celle ondulate) Capannone C;
 2. **P5** (Filtro a celle ondulate) Capannone A.
 3. **P4** (Filtro a maniche) Zona Vagli (Tettoia Capannone B);
 4. **P6** (Filtro a celle ondulate) Capannone B.



Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata	misurata	Tipologia	Dati emissivi		Ore di funz.to	Limiti	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
P4	Autorizzato	Zona Vagli (Tettoia Cap.B)	Vagli	P4	18000	5648	Polveri totali	<0,1	-	24	50	-
							C.O.V.	<0,1	-		-	-
P5	Autorizzato	Capannone A	Apri sacco e tramoggia di carico	P5	18000	14609	Polveri totali	0,7	0,01023	24	50	-
							C.O.V.	9,7	0,1417		-	-
P6	Autorizzato	Capannone B	Impianto di selezione semi automatica	P6	19500	15900	Polveri totali	3,6	0,05724	24	50	-
							C.O.V.	<0,1	-		-	-
P7*	Autorizzato	Capannone C	Impianto di pressatura	P7	16500	Non in esercizio	Polveri totali	-	-	24	50	-
							C.O.V.	-	-		-	-



Relativamente al rispetto della DGR 243.15 i punti di emissione P4 – P5 - P6 e P7 (emissioni convogliate) identificabili come “Depolveratore a secco a mezzo filtrante” risultano:

- **P4:** il tipo di camino è permanente ed ha un solo sbocco verso l'alto. L'impianto è posizionato presso la zona Vagli (Tettoia Capannone B) con punto di emissione posto ad un metro e cinquanta sopra al tetto del capannone.

Emissione P4	
Portata [Nm ³ /h]	18.000
Temperatura [°C]	25
Tipo di abbattimento	• Depolveratore con filtro a tessuto
Camino	
Altezza camino [m]	10,0
Diametro camino [m]	0,6

Impianto di abbattimento: depolveratore a secco a mezzo filtrante

Abbattitore a mezzo filtrante	
Tipo di filtro	Filtro a maniche
Temperatura [°C]	Ambiente
Materiale struttura	Carpenteria metallica
Grammatura tessuto [g/m ²]	550
Efficienza max [%]	≥ 95
Numero maniche filtranti	ca 72
Superficie filtrante [m ²]	ca 100
Velocità attraversamento [m/min]	0,275 (0,0046 m/s)
Sistema di controllo	Contatore di funzionamento non azzerabile utilizzato ai fini manutentivi; idonea presa di misura per analisi gravimetriche in accordo con la UNI 10169 e la UNI EN 13284-1 e s.m.i.; pressostato differenziale con monitoraggio in continuo della variazione di pressione ai capi dell'elemento filtrante, avente la funzione di segnalare (mediante allarme ottico e/o acustico) l'intasamento dell'elemento filtrante stesso, cui segue la relativa pulizia o sostituzione
Sistema di pulizia	Sistema di lavaggio off-line in controcorrente con aria compressa (tipo pulse-jet)
Sistema di manutenzione	Le operazioni di manutenzione riguarderanno sia l'impianto e le sue componenti che la strumentazione di controllo prevista; tenuta registro di manutenzione con tempi e modalità conformi a quanto disposto nel manuale d'istruzione del costruttore

- **P5:** Il tipo di camino è permanente ed ha un solo sbocco verso l'alto. L'impianto è posizionato all'interno del Capannone A con punto di emissione posto ad un metro e cinquanta sopra al tetto del capannone.

Emissione P5	
Portata [Nm ³ /h]	18.000
Temperatura [°C]	25
Tipo di abbattimento	• Depolveratore con filtro a tessuto
Camino	
Altezza camino [m]	12,0



Diametro camino [m]	0,7
---------------------	-----

Impianto di abbattimento: depolveratore a secco a mezzo filtrante

Abbattitore a mezzo filtrante	
Tipo di filtro	Filtro a celle ondulate
Temperatura [°C]	Ambiente
Materiale struttura	Carpenteria metallica
Efficienza max [%]	≥ 99
Numero maniche filtranti	ca 6
Velocità attraversamento [m/min]	0,217 (0,0036 m/s)
Sistema di controllo	Contatore di funzionamento non azzerabile utilizzato ai fini manutentivi; idonea presa di misura per analisi gravimetriche in accordo con la UNI 10169 e la UNI EN 13284-1 e s.m.i.; pressostato differenziale con monitoraggio in continuo della variazione di pressione ai capi dell'elemento filtrante, avente la funzione di segnalare (mediante allarme ottico e/o acustico) l'intasamento dell'elemento filtrante stesso, cui segue la relativa pulizia o sostituzione
Sistema di pulizia	Sistema di lavaggio off-line in controcorrente con aria compressa (tipo pulse-jet)
Sistema di manutenzione	Le operazioni di manutenzione riguarderanno sia l'impianto e le sue componenti che la strumentazione di controllo prevista; tenuta registro di manutenzione con tempi e modalità conformi a quanto disposto nel manuale d'istruzione del costruttore

- **P6:** il tipo di camino è permanente ed ha un solo sbocco verso l'alto. L'impianto è posizionato all'esterno del Capannone B lato SE, con punto di emissione posto ad un metro e cinquanta sopra al tetto del capannone.

Emissione P6	
Portata [Nm ³ /h]	19.500
Temperatura [°C]	25
Tipo di abbattimento	• Depolveratore con filtro a tessuto
Camino	
Altezza camino [m]	12,0
Diametro camino [m]	0,7

Impianto di abbattimento: depolveratore a secco a mezzo filtrante

Abbattitore a mezzo filtrante	
Tipo di filtro	Filtro a celle ondulate
Temperatura [°C]	Ambiente
Materiale struttura	Carpenteria metallica
Efficienza max [%]	≥ 99
Numero maniche filtranti	ca 6
Velocità attraversamento [m/min]	0,237 (0,0040 m/s)
Sistema di controllo	Contatore di funzionamento non azzerabile utilizzato ai fini manutentivi; idonea presa di misura per analisi gravimetriche in accordo con la UNI 10169 e la UNI EN 13284-1 e s.m.i.; pressostato differenziale con monitoraggio in continuo della variazione di pressione ai capi dell'elemento filtrante, avente la funzione di segnalare (mediante allarme ottico e/o acustico) l'intasamento dell'elemento filtrante stesso, cui segue la relativa pulizia o sostituzione



Sistema di pulizia	Sistema di lavaggio off-line in controcorrente con aria compressa (tipo pulse-jet)
Sistema di manutenzione	Le operazioni di manutenzione riguarderanno sia l'impianto e le sue componenti che la strumentazione di controllo prevista; tenuta registro di manutenzione con tempi e modalità conformi a quanto disposto nel manuale d'istruzione del costruttore

- **P7:** il tipo di camino è permanente ed ha un solo sbocco verso l'alto. L'impianto è posizionato all'esterno del Capannone C lato NE, con punto di emissione posto ad un metro e cinquanta sopra al tetto del capannone.

Emissione P7	
Portata [Nm ³ /h]	16.500
Temperatura [°C]	25
Tipo di abbattimento	<ul style="list-style-type: none">• Depolveratore con filtro a tessuto
Camino	
Altezza camino [m]	12,0
Diametro camino [m]	0,7

Impianto di abbattimento: depolveratore a secco a mezzo filtrante

Abbattitore a mezzo filtrante	
Tipo di filtro	Filtro a celle ondulate
Temperatura [°C]	Ambiente
Materiale struttura	Carpenteria metallica
Efficienza max [%]	≥ 99
Numero maniche filtranti	ca 6
Velocità attraversamento [m/min]	0,237 (0,004 m/s)
Sistema di controllo	Contatore di funzionamento non azzerabile utilizzato ai fini manutentivi; idonea presa di misura per analisi gravimetriche in accordo con la UNI 10169 e la UNI EN 13284-1 e s.m.i.; pressostato differenziale con monitoraggio in continuo della variazione di pressione ai capi dell'elemento filtrante, avente la funzione di segnalare (mediante allarme ottico e/o acustico) l'intasamento dell'elemento filtrante stesso, cui segue la relativa pulizia o sostituzione
Sistema di pulizia	Sistema di lavaggio off-line in controcorrente con aria compressa (tipo pulse-jet)
Sistema di manutenzione	Le operazioni di manutenzione riguarderanno sia l'impianto e le sue componenti che la strumentazione di controllo prevista; tenuta registro di manutenzione con tempi e modalità conformi a quanto disposto nel manuale d'istruzione del costruttore

Relativamente alle emissioni odorigene sarà adottato un trattamento mediante la *Barriera Osmogenica*, attraverso l'utilizzo dell'OWD, un prodotto liquido concentrato, formulato scientificamente e specificatamente per neutralizzare gli odori molesti causati dalla decomposizione delle sostanze organiche. In definitiva come il sistema di deodorizzazione viene posizionato, come sono distribuiti i diffusori, vaporizzatori e nebulizzatori, i tempi di contatto e di attivazione dell'impianto è riportato all'interno della relazione tecnica descrittiva.



C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Nello stabilimento gli scarichi sono già presenti con le relative autorizzazioni.

Il sito produttivo della Ambiente S.p.A. risulta dotato dei seguenti sistemi di raccolta delle acque reflue:

- 1) Sistema di raccolta e collettamento delle acque di processo;
- 2) Sistema di raccolta e collettamento delle acque meteoriche di copertura e di dilavamento dei piazzali;
- 3) Sistema di scarico delle acque reflue domestiche e nere.

C2.1 Sistema di raccolta e collettamento delle acque di processo

Gli interventi relativi ai sistemi di gestione delle acque reflue previsti nella nuova configurazione sono:

- La realizzazione del sistema di griglie e tubazioni necessarie alla raccolta ed al collettamento delle acque di dilavamento delle aree di stoccaggio poste sotto la tettoia “D” e le pensiline “G” e “AC”.
- L’installazione di un manufatto in c.a. dalla capacità di 4 mc per la raccolta delle acque di dilavamento delle aree di stoccaggio poste sotto la tettoia “D”.

Inoltre saranno realizzati, come da autorizzazioni precedenti, tutti quei sistemi esistenti e preposti alla raccolta delle acque reflue generate o recapitate da eventi meteorici nei pressi del Capannone C e delle pensiline “CN” e “CE”. Tali sistemi sono stati distrutti o resi inutilizzabili dall’incendio del 01/07/2018 che ha colpito per l’appunto il Capannone C e le relative tettoie.

Nel sito produttivo della Ambiente S.p.A. le acque di processo vengono raccolte dalle griglie poste a protezione delle aree di stoccaggio e di lavorazione ed inviate a tre blocchi di serbatoi indicati come As.1, As.2 e As.3 inoltre la nuova configurazione prevede l’installazione di:

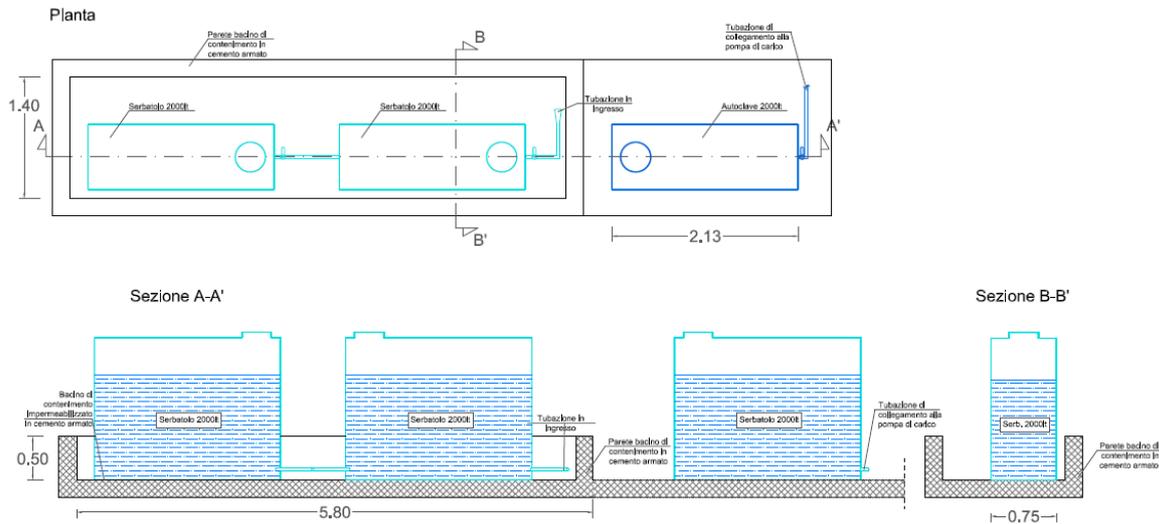
- Le griglie poste a protezione della nuova pensilina “AC” per la raccolta delle acque di processo (acque generate da eventuale dilavamento meteorico o dalla pulizia delle aree stoccaggio sotto tettoia) e le tubazioni per il loro recapito verso l’area di stoccaggio As.2;
- Le griglie poste a protezione della nuova pensilina “G” per la raccolta delle acque di processo (acque generate da eventuale dilavamento meteorico o dalla pulizia delle aree stoccaggio sotto tettoia), e le tubazioni per il loro recapito verso l’area di stoccaggio As.4;
- Le nuove griglie poste a protezione della tettoia D per la raccolta delle acque di processo (acque generate da eventuale dilavamento meteorico o dalla pulizia delle aree stoccaggio



sotto tettoia), una vasca interrata a tenuta per il loro stoccaggio e le relative tubazioni. Tale nuova vasca è stata denominata come As.5.

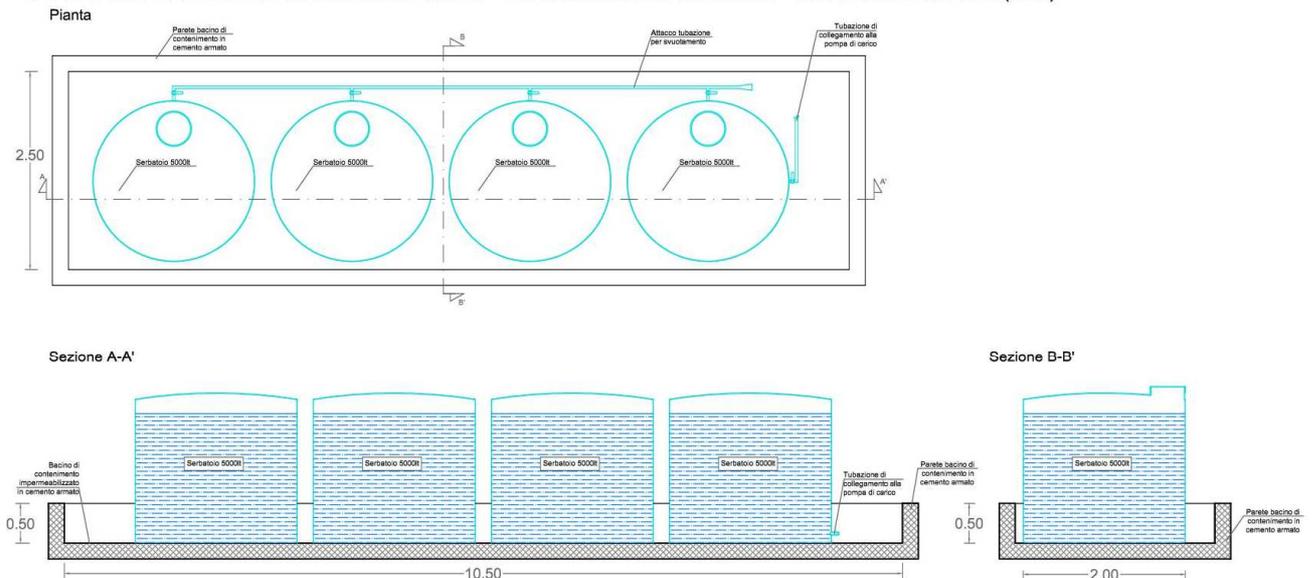
Tali aree, quasi tutte, poste in prossimità dei punti di scarico, sono costituite da un gruppo di serbatoi in PEAD e protette da adeguati bacini di raccolta sversamenti accidentali.

SERBATOI STOCCAGGIO ACQUE DI PROCESSO - GRIGLIE AREA CAPANNONE B (AS.1)



CALCOLO VOLUME BACINO DI CONTENIMENTO	
VOLUME TOTALE SERBATOI	MC. 4,00
VOLUME SERBATOIO PIÙ GRANDE	MC. 2,00
VOLUME MINIMO BACINO	MC. 2,00
VOLUME EFFETTIVO BACINO	$(1,40 \times 5,80 \times 0,50) - (2 \times 0,75 \times 2,13 \times 0,50) = 2,46$ MC. 2,46

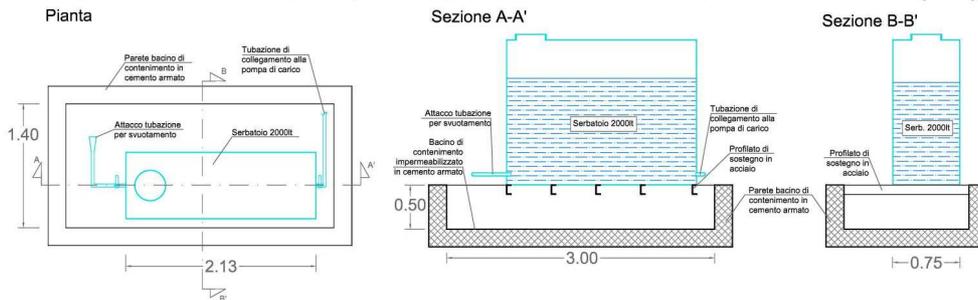
SERBATOI DI STOCCAGGIO ACQUE DI PROCESSO - GRIGLIE AREA CAPANNONE A - C E RELATIVE TETTOIE (AS.2)



CALCOLO VOLUME BACINO DI CONTENIMENTO	
VOLUME TOTALE SERBATOI	MC. 20,00
VOLUME SERBATOIO PIÙ GRANDE	MC. 5,00
VOLUME MINIMO BACINO	MC. $20,00/3 = 6,70$
VOLUME EFFETTIVO BACINO	$(2,50 \times 10,50 \times 0,50) - (4 \times 1,00^2 \times 3,14 \times 0,50) = 6,84$ MC. 6,84

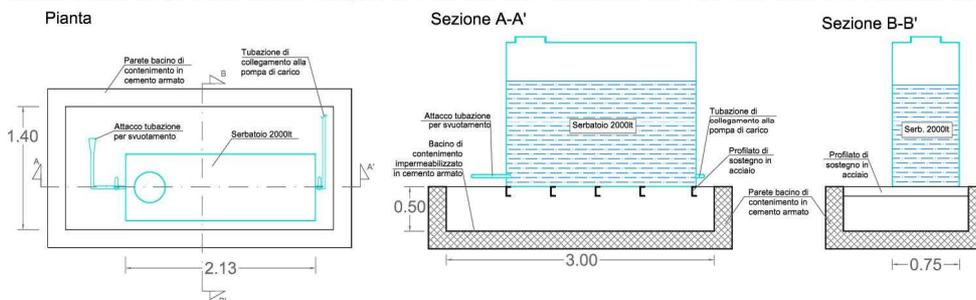


SERBATOIO DI STOCCAGGIO ACQUE DI PROCESSO - GRIGLIE AREA RAE E PERICOLOSI (AS.3)



CALCOLO VOLUME BACINO DI CONTENIMENTO	
VOLUME TOTALE SERBATOIO	MC. 2.00
VOLUME SERBATOIO PIÙ GRANDE	MC. 2.00
VOLUME MINIMO BACINO	MC. 2.00
VOLUME EFFETTIVO BACINO	$1.40 \times 3.00 \times 0.50 = 2.10$

SERBATOIO DI STOCCAGGIO ACQUE DI PROCESSO - GRIGLIE TETTOIA IMPIANTO E PENSILINA G (AS.4)



CALCOLO VOLUME BACINO DI CONTENIMENTO	
VOLUME TOTALE SERBATOIO	MC. 2.00
VOLUME SERBATOIO PIÙ GRANDE	MC. 2.00
VOLUME MINIMO BACINO	MC. 2.00
VOLUME EFFETTIVO BACINO	$1.40 \times 3.00 \times 0.50 = 2.10$

I reflui così raccolti vengono periodicamente prelevati mediante autoespurgo ed inviati, previa la loro caratterizzazione, a smaltimento presso impianti autorizzati.

C2.2 Sistema di raccolta e collettamento delle acque meteoriche di copertura e di dilavamento dei piazzali

Il sistema presente nello stabilimento della Ambiente S.p.A. per la raccolta ed il collettamento delle acque meteoriche di copertura e di dilavamento dei piazzali risulta costituito da tre distinte reti che raccolgono le acque di “prima pioggia” in appositi serbatoi interrati in c.a., mentre le acque di seconda pioggia, separate dalle prime per mezzo di uno scolmatore, vengono recapitate in pubblica fognatura attraverso tre punti di scarico i quali sono preceduti dai relativi pozzetti di ispezione denominati A.1, A.2 e A.3. Due di queste immissioni avvengono lungo Via Ponte delle Tavole nella fognatura regionale (A.1 e A.2) mentre una terza immissione (A.3) avviene nella fognatura comunale di Via Quaranta Moggi.



Le acque vengono raccolte attraverso una fitta rete di griglie, che grazie ad un sistema di tubazioni in PVC/PEAD conducono le stesse ai serbatoi interrati per la raccolta delle acque di prima pioggia (S.1, S.2 e S.3) poste in prossimità dei pozzetti fiscali (A.1, A.2 e A.3).

L'impianto prevede tre gruppi funzionali (S.1, S.2 e S.3) costituiti da uno scolmatore e da due o tre vasche interrate in cemento armato con funzione di accumulo per le acque di prima pioggia, che verranno svuotate mediante autoespurgo, in un intervallo compreso tra le 48 e le 96 ore successive alla fine dell'evento meteorico (anche se parzialmente pieni), in modo tale rendere il volume d'invaso totalmente disponibile al successivo evento, ed inviate a smaltimento/recupero.

Le vasche di raccolta delle acque di prima pioggia sono sottoposte ad una regolare manutenzione almeno una volta all'anno. Il tutto è affidato ad una ditta specializzata. I chiusini sono sempre accessibili in modo da rendere possibile periodiche operazioni di ispezioni ed asportazione dei fanghi e delle croste. Per snellire le operazioni di ispezione nei chiusini è predisposto un incavo con ferro di aggancio.

C2.3 Sistema di scarico delle acque reflue domestiche e nere

Le acque reflue domestiche e nere presenti nello stabilimento dell'Ambiente S.p.A. sono quelle provenienti dalla palazzina uffici e dai locali spogliatoio.

Lo smaltimento delle acque reflue "nere" provenienti dai servizi igienici degli uffici e degli spogliatoi avviene mediante tubazioni a tenuta che sverseranno direttamente all'interno della rete fognaria pubblica.

Tale impianto, già realizzato, è costituito da tubazioni orizzontali e verticali e cioè da diramazioni, colonne e collettori tutti opportunamente dimensionati.

I giunti degli elementi prefabbricati risultano essere giuntati con malta di cemento idrofugo. I chiusini sono sempre accessibili in modo da rendere possibile periodiche operazioni di ispezioni ed asportazione dei fanghi e delle croste. Per snellire le operazioni di ispezione nei chiusini è predisposto un incavo con ferro di aggancio.

Il corpo recettore finale è il collettore fognario di recapito delle acque nere della GORI.



Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI										
N° Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Recettore	Volume medio annuo scaricato						Impianti/-fasi di trattamento
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione			
					m ³ /g	m ³ /a	M	C	S	
A.1	(Acqua dilavamento piazzale + Copertura capannone B + tettoia impianto selezione) + Scarichi uffici e spogliatoi	Discontinuo	Collettore pubblica fognatura	-	(0,015) + 1,5 = 1,515	(5,5) + 547,5 = 553	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Nessuno
A.2	Acqua dilavamento piazzale + Copertura capannone A tettoie AN, AS, AC, D, G	Discontinuo	Collettore pubblica fognatura	-	0,019	7,05	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Nessuno
A.3	Acqua dilavamento piazzale + Copertura capannone C + tettoie CE e CN	Discontinuo	Collettore pubblica fognatura	-	0,012	4,40	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Nessuno
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE					1,36	564,45				
Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC										
Attività IPPC	N° Scarico finale	Denominazione (Riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)					Flusso di massa		Unità di misura	

Presenza di sostanze pericolose	
Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> NO SI



Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
A.1	Acqua dilavamento piazzale + Copertura capannone B + tettoia impianto selezione	5492	Collettore pubblica fogna	Inquinanti ricercati sono quelli definiti dal D.Lgs. 152/06 (Parte III, Allegato 5, Tab. 3)	Non necessario
A.2	Acqua dilavamento piazzale + Copertura capannone A tettoie AN, AS, AC, D, G	7040	Collettore pubblica fogna	Inquinanti ricercati sono quelli definiti dal D.Lgs. 152/06 (parte III, Allegato 5, Tab. 3)	Non necessario
A.3	Acqua dilavamento piazzale + Copertura capannone C + tettoie CE e CN	4403	Collettore pubblica fogna	Inquinanti ricercati sono quelli definiti dal D.Lgs. 152/06 (parte III, Allegato 5, Tab. 3)	Non necessario
DATI SCARICO FINALE		16935			

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI	
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici?	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.	
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
Se SI, indicarne le caratteristiche.	

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)	
Nome	
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)	
Volume dell'invaso (m ³)	
Gestore	

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	GORI



C.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Dallo stralcio di piano urbanistico comunale relativo alla zonizzazione dell'area ove insiste l'area industriale della ditta Ambiente S.p.A. risulta che l'area è censita "D1", ovvero zone industriali, artigianali e commerciali esistenti e di integrazione. A seguire si riporta la porzione dell'area di interesse dello Stralcio di Piano Urbanistico Comunale.



Figura 6 – Stralcio PUC – Piano Urbanistico Territoriale

Il piano di zonizzazione acustica del Comune di San Vitaliano (Piano di Zonizzazione Acustica – Relazione Esplicativa di Piano), individua la zona di ubicazione della ditta "Ambiente S.p.A.", sita in via Ponte delle Tavole, San Vitaliano (NA) come appartenente alla CLASSE V – aree prevalentemente industriali - di cui alla tabella A (classificazione del territorio comunale art. 1) allegata al D.P.C.M. 14 novembre 1997.

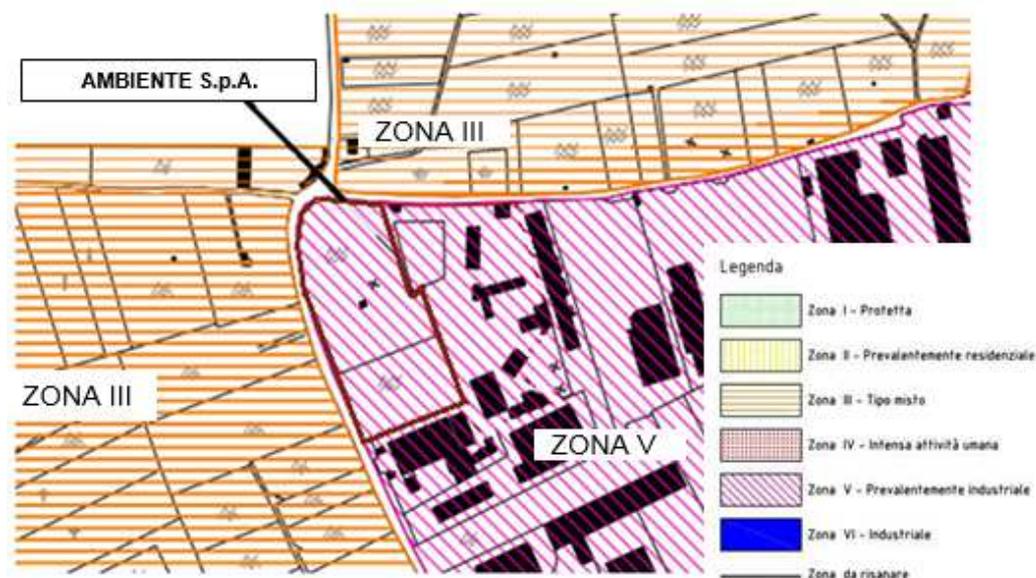


Figura 7 - Stralcio Piano di Zonizzazione Acustica del Comune di San Vitaliano



La zona in cui insiste l'area occupata dalla ditta Ambiente S.p.A., confina con zona individuata dal piano di zonizzazione acustica come Classe III - aree di tipo misto, inoltre in prossimità dell'impianto sono stati individuati n.2 ricettori ricadenti in Classe III - aree di tipo misto.

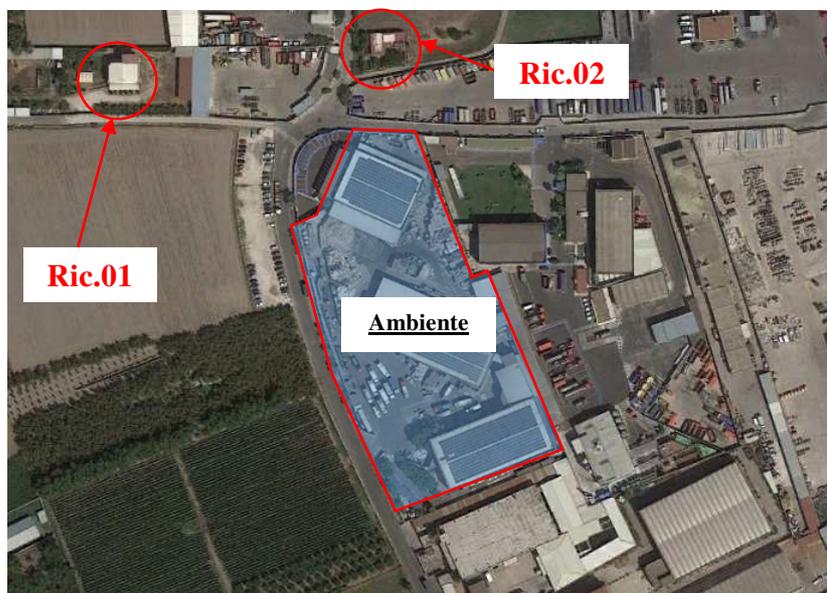


Figura 8 - Individuazione planimetrica dei ricettori prossimi all'impianto Ambiente SpA

Pertanto si applicano i seguenti limiti assoluti di emissione ed immissione:

Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di riferimento	
	Diurno (06:00 – 22:00)	Notturno (22:00 – 06:00)
I – aree particolarmente protette	45 dB(A)	35 dB(A)
II – aree prevalentemente residenziali	50 dB(A)	40 dB(A)
III – aree di tipo misto	55 dB(A)	45 dB(A)
IV – aree di intensa attività umana	60 dB(A)	50 dB(A)
V- aree prevalentemente industriali	65 dB(A)	55 dB(A)
VI – aree esclusivamente industriali	65 dB(A)	65 dB(A)

Valori limite assoluti di emissione - Leq in dB(A) (Art. 2 del DPCM 14/11/97)

Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di riferimento	
	Diurno (06:00 – 22:00)	Notturno (22:00 – 06:00)
I – aree particolarmente protette	50 dB(A)	40 dB(A)
II – aree prevalentemente residenziali	55 dB(A)	45 dB(A)
III – aree di tipo misto	60 dB(A)	50 dB(A)
IV – aree di intensa attività umana	65 dB(A)	55 dB(A)
V- aree prevalentemente industriali	70 dB(A)	60 dB(A)
VI – aree esclusivamente industriali	70 dB(A)	70 dB(A)

Valori limite assoluti di immissione - Leq in dB(A) (Art. 3 del DPCM 14/11/97)



Il turno lavorativo è organizzato su tre turni giornalieri (1° turno 6/13.30 - 2° turno 14.30/21.30 – 3° turno 22.00/5.30).

Le sorgenti sonore sono le seguenti:

Rif.	Sorgenti sonore	Periodo di funzionamento
S01	Impianto di selezione semiautomatica	Diurno/Notturmo
S02	Pressa	Diurno/Notturmo
S03	Compressori	Diurno/Notturmo
S04	Depolveratore con Filtro a celle ondulate	Diurno/Notturmo
S05	Depolveratore Filtro a maniche	Diurno/Notturmo
S06	Depolveratore con Filtro a celle ondulate	Diurno/Notturmo
S07	Depolveratore con Filtro a celle ondulate	Diurno/Notturmo
S08	Trituratore mobile	Diurno
S09	Trituratore mobile	Diurno/Notturmo

Le misure del rumore emesso saranno condotte all'interno del perimetro aziendale, ponendosi alla distanza di un metro circa dalle mura perimetrali di cinta, quindi nelle condizioni più critiche possibili, e all'esterno ponendosi sul ciglio stradale opposto.

Tutte le postazioni sono state scelte, individuando per ogni lato dello stabilimento una o più punti di misura che, considerando la distribuzione delle sorgenti rumorose presenti, fosse quanto più rappresentativa del valore massimo di emissione rilevabile.

Per le postazioni riportate in tabella sono indicate:

- Numero postazione;
- Postazione;

N.	Postazione	Postazione georeferenziata	
		Latitudine	Longitudine
1	Ad un metro dalle mura perimetrali lato Frigo Macello Barone. Zona motori dei condizionatori uffici	40° 55' 52.95" N	14° 28' 51.25" E
2	Ad un metro dalle mura perimetrali lato Frigo Macello Barone. Zona cassone	40° 55' 53.28" N	14° 28' 52.84" E
3	Ad un metro dalle mura perimetrali lato Frigo Macello Barone. Zona compressore Atlas Copco	40° 55' 53.62" N	14° 28' 54.02" E
4	Ad un metro dalle mura perimetrali lato B.Energy S.p.A. Zona vaglio circolare	40° 55' 55.30" N	14° 28' 53.95" E
5	Ad un metro dalle mura perimetrali lato B.Energy S.p.A.. Zona Analisi di fronte ingresso capannone	40° 55' 56.52" N	14° 28' 52.84" E
6	Ad un metro dalle mura perimetrali lato strada Via Quaranta Moggi. Zona capannone C	40° 55' 59.32" N	14° 28' 50.20" E
7	Ad un metro dalle mura perimetrali lato strada Via Ponte delle Tavole. Zona parcheggio	40° 55' 55.91" N	14° 28' 49.21" E
8	Ad un metro dalle mura perimetrali lato strada Via Ponte delle Tavole. Zona piazzale ingresso	40° 55' 54.10" N	14° 28' 50.50" E

Per ciò che concerne il rumore immesso le uniche postazioni misurate sono state scelte tenendo conto che esse rappresentano, negli ambienti esterni confinanti, le sole postazioni con recettori prossimi.



N.	Postazione	Postazione georeferenziata	
		Latitudine	Longitudine
9	Ad un metro dalle mura perimetrali di cinta civile abitazione in costruzione Via della Catena	40° 55' 59.61" N	14° 28' 44.71" E
10	Ad un metro dalle mura perimetrali di cinta civile abitazione Via Ponte delle Tavole	40° 56' 00.46" N	14° 28' 50.85" E

I rilievi di valutazione della rumorosità esterna devono essere effettuati con misurazioni fonometriche dirette, utilizzando come metodica di riferimento quella stabilita nell'allegato B del D.M. 16.03.1998, per i rilievi di inquinamento acustico. Il rumore deve essere rilevato posizionando il microfono nelle postazioni prima indicate e riportate, a circa 1,50 m dal suolo. Durante le misurazioni il microfono del fonometro deve essere munito di cuffia antivento.

Al fine di individuare le componenti tonali del rumore (emissioni sonore all'interno delle quali siano evidenziabili suoni corrispondenti ad un tono puro o contenuti entro 1/3 di ottava e che siano chiaramente udibili e strumentalmente misurabili) deve essere effettuata un'analisi spettrale per bande normalizzate per 1/3 di ottava.

L'analisi deve essere svolta nell'intervallo di frequenza compresa tra 16 Hz e 20kHz, considerando la presenza di componenti tonali quando all'interno di una banda di 1/3 di ottava il livello di pressione sonora supera di almeno 5 dB i livelli di pressione sonora di ambedue le bande adiacenti.

Inoltre si deve tener conto anche del rumore con componenti impulsive (emissione sonora nella quale siano chiaramente udibili e strumentalmente rilevabili eventi sonori di durata inferiore ad 1 secondo).

La presenza di una delle due componenti costituisce una penalità del rumore misurato in $Leq(A)$ con una maggiorazione di 3dB(A) del rumore ambientale misurato.

Nel caso si dovesse rilevare la presenza contemporanea delle componenti impulsive e tonali di rumore, il valore misurato in $Leq(A)$, deve essere maggiorato di 6 dB(A).

I rilievi fonometrici devono essere eseguiti nelle seguenti condizioni ordinarie:

- Sorgenti sonore fisse e mobili in funzione, per determinare sia il rumore emesso che il livello di rumore ambientale (La).
- Sorgenti sonore fisse e mobili non funzionanti, per determinare il livello di rumore residuo (Lr).

Prima e dopo i rilievi fonometrici si dovrà procedere alla calibrazione del fonometro mediante l'utilizzo del calibratore.

Dall'analisi dei risultati, se si dovessero riscontrare valori superiori a quelli limite, si dovranno intraprendere

tutte le azioni necessarie onde mitigare i valori riscontrati, seguendo le seguenti priorità:

- a) Interruzione delle fonti maggiormente rumorose;



- b) Eliminazione delle fonti inquinanti con eventuali manutenzioni straordinarie alle attrezzature e/o sostituzioni delle stesse con altre di nuova realizzazione ad inferiore impatto per la componente rumore;
- c) Adozione di sistemi di protezione sonora ove possibile (pannelli fonoassorbenti, sistemi di protezione a mezzo barriere).

Inoltre è stato valutato il clima acustico di progetto utilizzando un complesso programma di calcolo, il quale permette di valutare la propagazione del rumore tenendo conto della morfologia del territorio, in accordo con decine di standard nazionali deliberati per il calcolo delle sorgenti di rumore e, basandosi sul metodo del Ray Tracing, in grado di definire la propagazione del rumore sia su grandi aree, fornendone la mappatura, sia per singoli punti fornendo i livelli globali e la loro scomposizione direzionale.

Mediante questa tecnica dalla sorgente sonora sono fatti partire una serie di “raggi sonori” con energia iniziale dipendente dalla direttività della sorgente nella particolare direzione considerata. Il modello segue il percorso dei raggi, che sono sottoposti a rimbalzi, dovuti alle superfici presenti nell’area di calcolo (terreno, edifici, barriere, ecc.), e che provocano delle riduzioni dell’energia posseduta dai raggi stessi, determinate dall’assorbimento delle superfici incontrate, in funzione delle loro caratteristiche intrinseche e dell’angolo di incidenza dei raggi.

A questo tipo di attenuazione si somma quella dovuta alla dissipazione del mezzo attraversato (aria) e alla divergenza sferica dei raggi dovuta all’allontanamento dalla sorgente. In sostanza, vengono emessi dei raggi che partono dalle diverse sorgenti e quando un raggio colpisce un ostacolo il punto di proiezione diventa esso stesso una sorgente di tipo puntiforme.

Viene infine calcolato il contributo dei diversi raggi che arrivano al recettore come somma energetica dei livelli. La tecnica del ray-tracing viene descritta nella figura seguente.

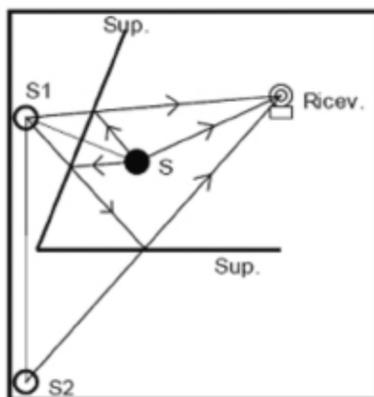


Figura 9 - Emissione dei raggi di tracciamento

Pertanto partendo dal file dxf dell’area oggetto di studio, isolando unicamente le curve di livello principali e secondarie, nonché i punti quota, è possibile generare il modello digitale del terreno, che



rappresenta la base del sistema rappresentativo; il DGM influenza la propagazione tra sorgenti e ricevitori, e quindi è di particolare importanza in corrispondenza delle sorgenti e dei ricevitori inseriti.

Successivamente è stato necessario ricostruire la distribuzione dei fabbricati ad uso civile, nonché le infrastrutture viarie definendo flussi di traffico medi nel periodo di riferimento considerato (diurno). È stato infine necessario inserire tutti quegli elementi che fungono da schermo alla normale diffusione delle onde sonore che normalmente si avrebbe in campo aperto.

Si riportano a seguire uno stralcio della rappresentazione planimetrica e tridimensionale del Digital Ground Model dell'area in esame.



Figura 10 - Modellizzazione DGM- Rappresentazione planimetrica

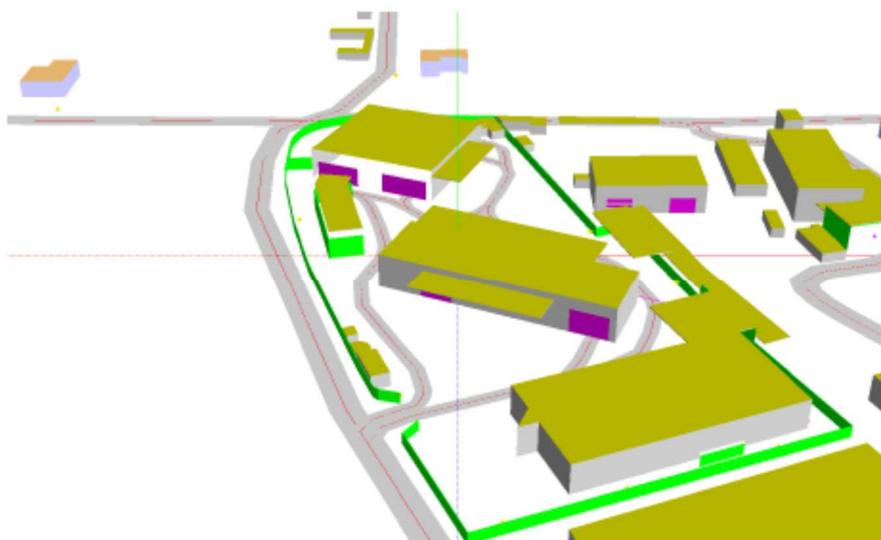


Figura 11 - Modellizzazione DGM – Rappresentazione tridimensionale



N1	Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996 e s.m.i.	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si	Definizione a)	
N2	Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996 e s.m.i.	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/> ENTRAMBE <input type="checkbox"/>
N3	Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si:		
N4	È stata verificata (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si:		
N5	Con quali risultati?	rispetto dei limiti <input checked="" type="checkbox"/>	non rispetto dei limiti <input type="checkbox"/>
	In caso di non rispetto dei limiti		
N6	L'azienda ha già provveduto ad adeguarsi	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si		
N7	Attraverso quali provvedimenti?	Allegare la documentazione necessaria	
	Se no:		
N8	È già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N8a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata	
N9	È stato predisposto o realizzato (specificare) un Piano di Risanamento Acustico del Comune?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N9a	Se si	Descrivere in che modo è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata	
N10	Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N10a	Se si	Trattasi di nuova installazione per la quale è stato predisposto uno studio di impatto acustico previsionale	
N11	Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N11a	Se si	Allegare la documentazione	
N12	Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda, indicare le tecnologie utilizzate o che si intendono utilizzare per il contenimento delle emissioni acustiche	L'intero processo produttivo dell'impianto a biomassa avverrà al chiuso all'interno di capannoni al fine di limitare l'impatto acustico.	
N13	Classe di appartenenza del complesso IPPC	Classe V – Prevalentemente industriale	
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici)	Classe III – Aree di tipo misto	



C.4 Produzione di Rifiuti

Oltre ai rifiuti gestiti dall'impianto e trattati nelle varie sezioni, bisogna considerare che le diverse attività, nel trattare i rifiuti "generano" dei rifiuti addizionali oltre a quelli prodotti dalle attività di manutenzione e gestione dello stabilimento.

I rifiuti in ingresso e quelli prodotti dalle attività di trattamento, unitamente ai rifiuti generati dalla normale attività di manutenzione e gestione dello stabilimento, sono rispettivamente elencati negli allegati "Scheda INT4" e "Scheda I". Questi sono gestiti in deposito temporaneo presso le aree di stoccaggio individuate nello stabilimento e successivamente smaltiti/recuperati presso idonei impianti autorizzati.

**SCHEDA «INT4»: RECUPERO/SMALTIMENTO RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI**

ANNO DI RIFERIMENTO 2018													
Codice CER	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Quantità annua di rifiuto depositato		Quantità giornaliera depositata		Capacità massima di deposito annua		Capacità massima di deposito giornaliera		Tempo di permanenza	Operazione di recupero/smaltimento
				Mg	m ³	Mg	m ³	Mg	m ³	Mg	m ³		
02 01 04	Solido	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)		0	0	0	0	146000	208415	400	571		R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
07 02 13	Solido	Rifiuti plastici		0	0	0	0						R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
15 01 02	Solido	Imballaggi in plastica		21793,0	-	69,85	-						R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
15 01 04	Solido	Imballaggi metallici		478,93	-	1,53	-						R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
15 01 05	Solido	Imballaggi misti		0	-	0	-						R3 - R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
15 01 06	Solido	Imballaggi in materiali misti		45171,4	-	144,78	-						R3 - R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 04	Solido	Plastica e gomma		230,80	-	0,74	-						R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
04 01 09	Solido	Rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura		0	0	0	0	7300	18250	20	50		R12 - R13 - D13 - D14 - D15
04 02 21	Solido	Rifiuti da fibre tessili grezze		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
04 02 22	Solido	Rifiuti da fibre tessili lavorate		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
15 01 09	Solido	Imballaggi in materiale tessile		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 -



													D15
15 02 03	Solido	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D15
19 12 08	Solido	Prodotti tessili		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 10	Solido	Abbigliamento		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 11	Solido	Prodotti tessili		298,02	-	0,95	-						R3 - R12 - R13 D13 - D15
15 01 07	Solido	Imballaggi in vetro		29102,76	-	93,28	-						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
16 01 20	Solido	Vetro		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 02 02	Solido	Vetro		0	0	0	0	164250	117165	450	321		R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 05	Solido	Vetro		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 02	Solido	Vetro		749,26	-	2,40	-						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 02 02	Solido	Terra e roccia		0	0	0	0	16425	10950	45	30		R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 08 02	Solido	Rifiuti dell'eliminazione della sabbia		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D15
19 10 04	Solido	Fluff – frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03		0	0	0	0	14600	10950	40	30		R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 09	Solido	Minerali (ad esempio sabbia, rocce)		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15



19 08 01	Solido	Vaglio		0	0	0	0	7300	9125	20	25		R12 - R13 - D13 D15
17 01 01	Solido	Cemento		0	0	0	0	16425	10950	45	30		R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 01 02	Solido	Mattoni		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 01 03	Solido	Mattonelle e ceramiche		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 01 07	Solido	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06		40,24	-	0,13	-						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 05 04	Solido	Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D15
17 06 04	Solido	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 08 02	Solido	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 09 04	Solido	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03		348,82	-	1,12	-						R12 - R13 - D13 - D15
03 03 07	Solido	Scarti dalla separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone		0	0	0	0	54750	219000	150	600		R12 - R13 - D13 - D14 - D15
03 03 08	Solido	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati		0	0	0	0						R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
03 03 10	Solido	Scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
15 01 01	Solido	Imballaggi di carta e cartone		6321,8	-	20,26	-						R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 01	Solido	Carta e cartone		0	0	0	0						R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15



20 01 01	Solido	Carta e cartone		11734,80	-	37,61	-						R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
16 01 19	Solido	Plastica		2,30	-	0,0074	-	4380	21900	12	60		R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 02 03	Solido	Plastica		5,62	-	0,018	-						R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 39	Solido	Plastica		576,18	-	1,84	-						R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 03 07	Solido	Rifiuti ingombranti		14644,28	-	46,94	-	7300	24455	20	67		R4 - R3 - R12 - R13 - D13 - D15
03 01 05	Solido	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04		0	0	0	0	18250	73000	50	200		R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
03 03 01	Solido	Scarti di corteccia e legno		0	0	0	0						R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
15 01 03	Solido	Imballaggi in legno		307,52	-	0,98	-						R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 02 01	Solido	Legno		30,04	-	0,096	-						R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 07	Solido	Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06		17,68	-	0,057	-						R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 38	Solido	Legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37		2540,30	-	8,14	-						R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
02 01 10	Solido	Rifiuti metallici		0	0	0	0	54750	26645	150	73		R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
16 01 17	Solido	Metalli ferrosi		0	0	0	0						R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
16 01 18	Solido	Metalli non ferrosi		0	0	0	0						R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15



17 04 01	Solido	Rame, bronzo, ottone		0	0	0	0						R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 04 02	Solido	Alluminio		3,76	-	0,012	-						R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 04 04	Solido	Zinco		0	0	0	0						R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 10 01	Solido	Rifiuti di ferro e acciaio		0	0	0	0						R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 10 02	Solido	Rifiuti di metalli non ferrosi		0	0	0	0						R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 40	Solido	Metallo		800,60	-	2,57	-						R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
02 02 03	Solido	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
02 03 04	Solido	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
02 05 01	Solido	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
02 06 01	Solido	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
02 07 04	Solido	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 08	Solido	Rifiuti biodegradabili di cucine e mense		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 02 03	Solido	Altri rifiuti non biodegradabili		17,34	-	0,055	-						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 03 01	Solido	Rifiuti urbani non differenziati		1067,76	-	3,42	-						R3 - R12 R13 - D13 - D15
								18250	22530	50	62		



20 03 02	Solido	Rifiuti dei mercati		221,24	-	0,71	-						R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 03 99	Solido	Rifiuti non specificati altrimenti		0	0	0	0						R3 - R12 - R13 - D13 - D15
16 01 16	Solido	Serbatoi per gas liquido		0	0	0	0	3650	1825	10	5		R12 - R13 - D13 - D14 - D15
16 06 01*	Solido	Batterie al piombo		1,08	-	0,0035	-	2738	1825	7,5	5		R13 - D15
16 02 13*	Solido	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12		2,42	-	0,0077	-	1095	1825	3	5		R13
16 06 04	Solido	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)		0	0	0	0	3650	1825	10	5		R12 - R13 - D13 - D14 - D15
16 06 05	Solido	Altre batterie ed accumulatori		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
16 01 03	Solido	Pneumatici fuori uso		142,68	-	0,46	-	4380	5475	12	15		R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 02 01	Solido	Rifiuti biodegradabili		1139,32	-	3,65	-	10950	15695	30	43		R12 - R13 - D13 - D14 - D15
18 01 01	Solido	Oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)		0	0	0	0	3650	4802	10	13		R12 - R13 - D13 - D15
18 01 04	Solido	Rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D15
18 02 03	Solido	Rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
18 02 08	Solido	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07		0	0	0	0						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 31*	Solido	Medicinali citotossici e citostatici		0	0	0	0						R13 - D15



08 03 18	Solido	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17		8,2	-		-	4380	3650	12	10		R12 - R13 - D13 - D15
18 01 09	Solido	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08		0	0	0	0	2190	3285	6	9		R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 32	Solido	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31		297,80	-	0,95	-						R13 - D13 - D14 - D15
15 01 10*	Solido	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze		0,68	-	0,0022	-	4380	3650	12	10		R13 - D15
15 01 11*	Solido	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori vuoti a pressione		0	0	0	0						R13 - D15
17 05 03*	Solido	Terre e rocce, contenenti sostanze pericolose		0	0	0	0						R5 - R13 - D15
20 01 34	Solido	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33		0	0	0	0	4380	2920	12	8		R12 - R13 - D13 - D14 - D15
20 01 33*	Solido	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 0 601, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie		5,88	-	0,019	-	5475	33650	15	10		R13 - D15
20 01 21*	Solido	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio		4,61	-	0,015	-	1095	3650	3	10		R13 - D15
20 01 35*	Solido	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diversa da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi		138,00	-	0,442	-	2555	3285	7	9		R13 - D15
16 02 14	Solido	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13		2,90	-	0,0093	-	2190	4015	6	11		R12 - R13 - D13 - D15
20 01 36	Solido	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diversa da quelle di cui alla voce 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35		61,88	-	0,20	-						R12 - R13 - D13 - D14 - D15
16 02 11*	Solido	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HCF		0	0	0	0	4380	9855	12	27		R13
20 01 23*	Solido	Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi		157,38	-	0,50	-						R13 - D15
20 03 03	Solido	Residui della pulizia stradale		7434,22	-	23,83	-	54750	49650	150	136		R3 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15



16 01 17	Solido	Metalli ferrosi		0	0	0	0	43800	24455	120	67	R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 04 05	Solido	Ferro acciaio		67,34	-	0,21	-					R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 04 06	Solido	Stagno		0,06	-	0,0001 9	-					R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
17 04 07	Solido	Materiali misti		0	0	0	0					R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 02	Solido	Metalli ferrosi		0	0	0	0					R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 03	Solido	Metalli non ferrosi		0	0	0	0					R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15
12 01 17	Solido	Materiale abrasivo di scarto diverso da quello di cui alla voce 12 01 16		0	0	0	0	7300	4745	20	13	R12 - R13 - D13 - D14 - D15
19 12 10	Solido	Rifiuti Combustibili (CDR combustibile derivato da rifiuti)		0	0	0	0	9125	11315	25	31	R3 - R12 - R13 - D13 - D15
19 12 12	Solido	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11		217,040	-	0,69	-					R3 - R4 - R12 - R13 - D13 - D14 - D15

**SCHEDA «I»: RIFIUTI**

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità*		Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Rifiuti da fibre tessili lavorate	2,11	3,51		04 02 22	Non Pericoloso	Solido	R3 – R13	-
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	12,88	10,73		08 03 18	Non Pericoloso	Solido	D15	-
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,60	0,66		13 02 08	Pericoloso	Liquido	D15	-
Imballaggi di carta e cartone	5,72	11,44		15 01 01	Non Pericoloso	Solido	R3 – R13	-
Imballaggi di plastica	6178,90	10298,17		15 01 02	Non Pericoloso	Solido	R13	-
Imballaggi in materiali misti	2326,70	3877,83		15 01 06	Non Pericoloso	Solido	R13	-
Imballaggi di vetro	18608,17	18608,17		15 01 07	Non Pericoloso	Solido	R13	-
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	12,67	12,67		15 01 10	Pericoloso	Solido	D15	-
Rifiuti da vibro-vagliatura di emulsioni	0,03	0,04		15 02 03	Non Pericoloso	Solido	D15	-
Pneumatici fuori uso	234,95	293,70		16 01 03	Non Pericoloso	Solido	R13	-
Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	0,22	0,44		16 02 11	Pericoloso	Solido	D15	-
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi	5,14	8,57		16 02 13	Pericoloso	Solido	D15	-
Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 013	9,86	19,72		16 02 14	Non Pericoloso	Solido	D15	-
Batterie al piombo	3,23	2.15		16 06 01	Pericoloso	Solido	R13 – D15	H8 – H4 – H5 – H6



Batterie alcaline	1,06	0,42		16 06 04	Non Pericoloso	Solido	R13 – D15	-
Rifiuti contenenti olio	0,23			16 07 08	Pericoloso	Solido	D15	-
Rifiuti liquidi acquosi	1618,33	1618,33		16 10 02	Non Pericoloso	Liquido	D15	-
Mattonelle e ceramiche	0,005	0,003		17 01 03	Non Pericoloso	Solido	R13 – D15	-
Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche	107,81	67,38		17 01 07	Non Pericoloso	Solido	R13 – D15	-
Terra e rocce, diverse da quelli di cui alla voce 170503	24,88	13,82		17 05 04	Non Pericoloso	Solido	R13 – D15	-
Materiali isolanti	0,06	0,06		17 06 04	Non Pericoloso	Solido	D15	-
Materiali da costruzione a base di gesso	0,09	0,065		17 08 02	Non Pericoloso	Solido	R13 – D15	-
Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione	815,35	509,60		17 09 04	Non Pericoloso	Solido	R13 – D15	-
Metalli ferrosi	3912,30	2068,2		19 12 02	Non Pericoloso	Solido	R13	-
Metalli non ferrosi	350,67	233,78		19 12 03	Non Pericoloso	Solido	R13	-
Plastica e gomma	10446,15	14923,07		19 12 04	Non Pericoloso	Solido	R13	-
Legno diverso da quello di cui alla voce 191206	15301,35	21859,07		19 12 07	Non Pericoloso	Solido	R13	-
Altri rifiuti (compresi materiali misti)	22605,90	32294,14		19 12 12	Non Pericoloso	Solido	D15	-
Carta e cartone	31,31	52,18		20 01 01	Non Pericoloso	Solido	R3 – R13	-
Vetro	264,35	176,23		20 01 02	Non Pericoloso	Solido	R13	-
Abbigliamento	3,17	3,96		20 01 10	Non Pericoloso	Solido	R3 – R13	-
Prodotti tessili	29,08	36,35		20 01 11	Non Pericoloso	Solido	R13	-
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	7,48	24,93		20 01 21	Pericoloso	Solido	D15	-
Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	336,66	841,66		20 01 23	Pericoloso	Solido	D15	-



Medicinali	64,94	129,88		20 01 32	Non Pericoloso	Solido	D15	-
Batterie e accumulatori	10,72	7,14		20 01 33	Pericoloso	Solido	D15	
Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133	4,20	2,8		20 01 34	Non Pericoloso	Solido	D15	-
Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso	336,72	374,13		20 01 35	Pericoloso	Solido	D15	-
Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diversi da quelle di cui alle voci 200121, 200123, 200135	106,77	177,95		20 01 36	Non Pericoloso	Solido	D15	-
Legno, diverso da quello di cui alla voce 200137	127,16	158,95		20 01 38	Non Pericoloso	Solido	R13	-
Plastica	0,73	1,21		20 01 39	Non Pericoloso	Solido	R13	-
Rifiuti biodegradabili	642,96	918,51		20 02 01	Non Pericoloso	Solido	R13	-
Altri rifiuti non biodegradabili	58,68	83,82		20 02 03	Non Pericoloso	Solido	D15	-
Residui della pulizia stradale	4885,4	4441,27		20 03 03	Non Pericoloso	Solido	D15	-
Fanghi delle fosse settiche	18,08	15,06		20 03 04	Non Pericoloso	Liquido	D15	-
Rifiuti della pulizia delle fognature	78,29	65,24		20 03 06	Non Pericoloso	Liquido	D15	-

***NOTA**

I dati dei quantitativi sono una media riferita agli ultimi 5 anni di attività



Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti										
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER
	Pericolosi		Non pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Rifiuti da fibre tessili lavorate			2,11	3,51	Cumulo	AC.1			R3 – R13	04 02 22
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17			12,88	10,73	Cassoni	CN.2			D15	08 03 18
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,60	0,66			Deposito non previsto. Invio diretto ad impianto terzo autorizzato.				D15	13 02 08
Imballaggi di carta e cartone			5,72	11,44	Balle	Sc-AN1			R3 – R13	15 01 01
Imballaggi di plastica			6178,90	10298,17	Balle	Sc-AN1			R13	15 01 02
Imballaggi in materiali misti			2326,70	3877,83	Balle	Sc-AN1			R13	15 01 06
Imballaggi di vetro			18608,17	18608,17	Cumulo	AC.2			R13	15 01 07
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	12,67	12,67			Cassoni	CN.4			D15	15 01 10*
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02			0,03	0,04	Cumulo	AC.1			D15	15 02 03
Pneumatici fuori uso			234,95	293,70	Cassoni	CE.5			R13	16 01 03
Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	0,22	0,44			Cassoni	CN.10			D15	16 02 11



Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi	5,14	8,57			Cassoni	CN.8			D15	16 02 13
Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13			9,86	19,72	Cassoni	CN.9			D15	16 02 14
Batterie al piombo	3,23	2,15			Cassoni	CE.2			R13 – D15	16 06 01
Batterie alcaline			1,06	0,42	Cassoni	CE.4			R13 – D15	16 06 04
Rifiuti contenenti olio	0,23				Deposito non previsto. Invio diretto ad impianto terzo autorizzato.				D15	16 07 08
Rifiuti liquidi acquosi			1618,33	1618,33	Deposito non previsto. Invio diretto ad impianto terzo autorizzato.				D15	16 10 02
Mattonelle e ceramiche			0,005	0,003	Cassoni	PA.4			R13 – D15	17 01 03
Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche			107,81	67,38	Cassoni	PA.4			R13 – D15	17 01 07
Terra e rocce, diverse da quelli di cui alla voce 170503			24,88	13,82	Cassoni	PA.4			R13 – D15	17 05 04
Materiali isolanti			0,06	0,06	Cassoni	PA.4			D15	17 06 04
Materiali da costruzione a base di gesso			0,09	0,065	Cassoni	PA.4			R13 – D15	17 08 02
Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione			815,35	509,60	Cassoni	PA.4			R13 – D15	17 09 04
Metalli ferrosi			3912,30	2068,2	Cumulo	Sc-C3			R13	19 12 02
Metalli non ferrosi			350,67	233,78	Cassoni	Sc.1 – Sc.2 – Sc-C3			R13	19 12 03
Plastica e gomma			10446,15	14923,07	Cassoni	Sc.4 – Sc.5 – Sc-AS1 – Sc-AN1 – Sc-AN2 – Sc-AC1			R13	19 12 04
Legno diverso da quello di cui alla voce 191206			15301,35	21859,07	Cumulo	Sc-C1 – Sc-C2			R13	19 12 07
Altri rifiuti (compresi materiali misti)			22605,90	32294,14	Balle	Sc-AC1			D15	19 12 12



Carta e cartone			31,31	52,18	Cumulo	C.1			R3 – R13	20 01 01
Vetro			264,35	176,23	Cumulo	AC.2			R13	20 01 02
Abbigliamento			3,17	3,96	Cumulo	AC.1			R3 – R13	20 01 10
Prodotti tessili			29,08	36,35	Cumulo	AC.1			R13	20 01 11
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	7,48	24,93			Cassoni	CN.7			D15	20 01 21
Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	336,66	841,66			Cassoni	CN.10			D15	20 01 23
Medicinali			64,94	129,88	Cassoni	CN.3			D15	20 01 32
Batterie e accumulatori	10,72	7,14			Cassoni	CN.6			D15	20 01 33
Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133			4,20	2,80	Cassoni	CN.5			D15	20 01 34
Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso	336,72	374,13			Cassoni	CN.8			D15	20 01 35
Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diversi da quelle di cui alle voci 200121, 200123, 200135			106,77	177,95	Cassoni	CN.9			D15	20 01 36
Legno, diverso da quello di cui alla voce 200137			127,16	158,95	Cumulo	C.4			R13	20 01 38
Plastica			0,73	1,21	Cumulo	C.2			R13	20 01 39
Rifiuti biodegradabili			642,96	918,51	Balle	CE.6			R13	20 02 01
Altri rifiuti non biodegradabili			58,68	83,82	Cumulo	C.6			D15	20 02 03
Residui della pulizia stradale			4885,4	4441,27	Cumulo	C.6			D15	20 03 03
Fanghi delle fosse settiche			18,08	15,06	Deposito non previsto. Invio diretto ad impianto terzo autorizzato.				D15	20 03 04
Rifiuti della pulizia delle fognature			78,29	65,24	Deposito non previsto. Invio diretto ad impianto terzo autorizzato.				D15	20 03 06



Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento					
Codice CER	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento	Tipo di smaltimento
		Mg/anno	m ³ /anno		
08 03 18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	2,11	3,51	CN.2	D15
13 02 08	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,60	0,66	Deposito non previsto. Invio diretto ad impianto terzo autorizzato.	D15
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	12,67	12,67	CN.4	D15
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	0,03	0,04	AC.1	D15
16 02 11	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	0,22	0,44	CN.10	D15
16 02 13	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi	5,14	8,57	CN.8	D15
16 02 14	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	9,86	19,72	CN.9	D15
16 06 01	Batterie al piombo	3,23	2,15	CE.2	D15
16 06 04	Batterie alcaline	1,06	0,42	CE.4	D15
16 07 08	Rifiuti contenenti olio	0,23	-	Deposito non previsto. Invio diretto ad impianto terzo autorizzato.	D15
16 10 02	Rifiuti liquidi acquosi	1618,33	1618,33	Deposito non previsto. Invio diretto ad impianto terzo autorizzato.	D15
17 01 03	Mattonelle e ceramiche	0,005	0,003	PA.4	D15
17 01 07	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche	107,81	67,38	PA.4	D15



17 05 04	Terra e rocce, diverse da quelli di cui alla voce 170503	24,88	13,82	PA.4	D15
17 06 04	Materiali isolanti	0,06	0,06	PA.4	D15
17 08 02	Materiali da costruzione a base di gesso	0,09	0,065	PA.4	D15
17 09 04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione	815,35	509,60	PA.4	D15
19 12 12	Altri rifiuti (compresi materiali misti)	22605,90	32294,14	Sc.AC1	D15
20 01 21	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	7,48	24,93	CN.7	D15
20 01 23	Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	336,66	841,66	CN.10	D15
20 01 32	Medicinali	64,94	129,88	CN.3	D15
20 01 33	Batterie e accumulatori	10,72	7,14	CN.6	D15
20 01 34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133	4,20	2,80	CN.5	D15
20 01 35	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso	336,72	374,13	CN.8	D15
20 01 36	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diversi da quelle di cui alle voci 200121, 200123, 200135	106,77	177,95	CN.9	D15
20 02 03	Altri rifiuti non biodegradabili	58,68	83,82	C.6	D15
20 03 03	Residui della pulizia stradale	4885,5	4441,27	C.6	D15
20 03 04	Fanghi delle fosse settiche	18,08	15,06	Deposito non previsto. Invio diretto ad impianto terzo autorizzato.	D15
20 03 06	Rifiuti della pulizia delle fognature	78,29	65,24	Deposito non previsto. Invio diretto ad impianto terzo autorizzato.	D15



Sezione I.4 - Operazioni di recupero							
Codice CER	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione del recupero	Tipo di recupero (Ditta Esterna)	Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.	
		Mg/anno	m ³ /anno			Si/No	Codice tipologia
04 02 22	Rifiuti da fibre tessili lavorate	2,11	3,51	AC.1	R3 – R13		
15 01 01	Imballaggi di carta e cartone	5,72	11,44	Sc-AN1	R3 – R13		
15 01 02	Imballaggi di plastica	6178,90	10298,17	Sc-AN1	R13		
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	2326,70	3877,83	Sc-AN1	R13		
15 01 07	Imballaggi di vetro	18608,17	18608,17	AC.2	R13		
16 01 03	Pneumatici fuori uso	234,95	293,70	CE.5	R13		
16 06 01	Batterie al piombo	3,23	2,15	CE.2	R13		
16 06 04	Batterie alcaline	1,06	0,42	CE.4	R13		
17 01 03	Mattonelle e ceramiche	0,005	0,003	PA.4	R13		
17 01 07	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche	107,81	67,38	PA.4	R13		
17 05 04	Terra e rocce, diverse da quelli di cui alla voce 170503	24,88	13,82	PA.4	R13		
17 08 02	Materiali da costruzione a base di gesso	0,09	0,065	PA.4	R13		
17 09 04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione	815,35	509,60	PA.4	R13		
19 12 02	Metalli ferrosi	3912,30	2068,20	Sc.1 – Sc.2 – Sc-C3	R13		
19 12 03	Metalli non ferrosi	350,67	233,78	Sc.4 – Sc.5 – Sc-AS1 – Sc-AN1 – Sc-AN2 – Sc-AC1	R13		
19 12 04	Plastica e gomma	10446,15	14923,07	Sc-C1 – Sc-C2	R13		
19 12 07	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206	15301,35	21859,07	Sc-AC1	R13		
20 01 01	Carta e cartone	31,31	52,18	C.1	R3 – R13		



20 01 02	Vetro	264,35	176,23	AC.2	R13		
20 01 10	Abbigliamento	3,17	3,96	AC.1	R3 – R13		
20 01 11	Prodotti tessili	29,08	36,35	AC.1	R13		
20 01 38	Legno, diverso da quello di cui alla voce 200137	127,16	158,95	C.4	R13		
20 01 39	Plastica	0,73	1,21	C.2	R13		
20 02 01	Rifiuti biodegradabili	642,96	918,51	CE.6	R13		



C.4.1 Attività di miscelazione di rifiuti non pericolosi allo stato solido

Si riportano di seguito le procedure di miscelazione de rifiuti non pericolosi che la società Ambiente Spa dovrà rispettare scrupolosamente.

La ditta potrà effettuare operazioni di miscelazione “non in deroga” a quanto stabilito dall’Art. 187 del Decreto Legislativo n.152/06 e s.m.i. di rifiuti non pericolosi, esclusivamente, allo stato solido.

Al fine di produrre partite di miscele di rifiuti ottimizzate ed omogenee dal punto di vista delle caratteristiche fisiche e chimiche, la scrivente società ha individuato n. 13 gruppi di miscelazione, “GM1, GM2, GM3, GMXX costituiti, ognuno, da una serie di codici CER con caratteristiche di compatibilità ed omogeneità così come riportati:

GM1 – Gruppi miscelazione Plastici (CER)	
	020104
	070213
	150102
	160119
	170203
	191204
GM2 – Gruppi miscelazione Cartacei (CER)	
	030307
	030308
	030310
	150101
	191201
	200101
GM3 – Gruppi miscelazione Metallici (CER)	
	020110
	150104
	160117
	170401
	170402
	170403
	160118
	170404
	170405
	170406
	170407
	191001
	191002
	191202
	191203
GM4 – Gruppi miscelazione Legnosi (CER)	
	030105
	030301
	150103
	170201
	191207
	200138
GM5 – Gruppi miscelazione Vetro (CER)	
	150107
	160120
	170202
	191205
	200102
GM6 – Gruppi miscelazione Tessili (CER)	
	040109
	040221
	040222



150109
191208
200110
200111
GM7 – Gruppi miscelazione Inerti (CER)
170101
170102
170103
170107
170504
170802
170904
200202
GM8 – Gruppi miscelazione Biodegradabili (CER)
020203
020304
020501
020601
020704
200108
200201
GM9 – Gruppi miscelazione RAEE (CER)
160214
200136
GM10 – Gruppi miscelazione Pile e Batterie (CER)
160604
160605
200134
GM11 – Gruppi miscelazione rifiuti Ospedalieri (CER)
180101
180104
180109
180203
180208
GM12 – Gruppi miscelazione Rifiuti Misti (CER)
150105
150106
GM13 – Gruppi miscelazione Rifiuti Vari (CER)
080318
120117
150203
160103
160116
170604
190801
190802
191004
191209
191210
191212
200203
200301
200302
200303
200307
200399

Le attrezzature e gli impianti utilizzati per l'attività di miscelazione di rifiuti non pericolosi allo stato solido consistono in:

- Pressa
- Ragno meccanico



Tali attrezzature sono utilizzate anche per le attività di trattamento (riduzione volumetrica) di altre tipologie di rifiuti quali: gomma, plastiche, legno, carta, cartone, metalli etc.

Ogni tipologia di rifiuto, rientrando in uno o più gruppi di miscelazione così come individuati, giunto presso l'impianto e sottoposto alle procedure di accettazione e conferimento, viene posizionato nelle relative aree di stoccaggio dedicate.

La miscelazione delle tipologie di rifiuti appartenenti al medesimo gruppo di miscelazione, avviene a seguito della pressatura dei CER del medesimo gruppo.

I CER, pressati, dopo l'espulsione dalla macchina, vengono depositati nell'area appositamente dedicata identificata con il codice CER 19 12 12. Tale CER resta in tale area, nel rispetto dei tempi per il deposito temporaneo di rifiuti, fino al raggiungimento del carico utile per il conferimento presso impianti autorizzati.

Si precisa che nell'area dedicata non saranno depositate miscele costituite da diversi gruppi di miscelazione ma una singola miscela per volta fino al suo completo allontanamento dall'impianto. Le miscelazioni fra rifiuti non pericolosi sono finalizzate a produrre partite di rifiuti ottimizzate ai fini del successivo conferimento e senza alcuna diluizione fra rifiuti incompatibili o aventi diverso stato fisico.

Le modalità di bonifica utilizzata per le attrezzature di cui ai paragrafi precedente risulta così descritta.

Per la pressa, si effettua, al termine di ogni operazione di pressatura, la rimozione manuale in condizioni di sicurezza, di eventuali residui rimasti all'interno delle camere di compattazione.

I residui provenienti, eventualmente, dalla pulizia delle attrezzature saranno trattati come rifiuti.

Si rappresenta, che l'attività di miscelazione non avrà effetti significativi e negativi per l'ambiente in quanto:

- L'attività di miscelazione sarà effettuata su area interna al capannone già dotata di sistema di captazione ed abbattimento polveri con idonei filtri. Punto di emissione già autorizzato.
- L'attività di miscelazione sarà effettuata su area già dotata di sistema fognante a circuito chiuso.
- Nessun intervento mitigativo è previsto. Verranno applicate le BAT di settore per il trattamento chimico fisico.
- La miscelazione dei rifiuti sarà effettuata con attrezzature già in possesso della società. I valori di emissione e immissione acustica sono conformi a quanto previsto dalla normativa vigente.
- Esiste già un Piano di gestione della pavimentazione ed elementi connessi quali cordoli, pozzetti e giunti.



Per la miscelazione di rifiuti non pericolosi allo stato solido, la Ditta deve applicare, laddove possibile, il quadro prescrittivo contenuto nelle Linee Guida della Regione Lombardia in merito alla miscelazione dei rifiuti.

Le operazioni relative alla miscelazione dei rifiuti verranno classificate come segue:

- a. L'operazione di miscelazione finalizzata al recupero verrà individuata come operazione **R12** dell'allegato C alla Parte IV del d.lgs. 152/06 e s.m.i.;
- b. L'operazione di miscelazione finalizzata allo smaltimento verrà individuata come operazione **D13** dell'allegato B alla Parte IV del d.lgs. 152/06 e s.m.i.

C.5 Gestione solventi

I consumi di solventi sono risultati inferiori alle 50 tonnellate e pertanto l'azienda non rientra nell'ambito di applicazione della Parte II dell'Allegato III del D. Lgs. 152/06

C.6 Rischi di incidente rilevante

Nessuna attività dell'Impianto è soggetta a rischio di Incidenti Rilevanti ai sensi del D.Lgs. 334/99.



E. QUADRO INTEGRATO

D.1 Best Available Techniques (BAT)

Per raggiungere un livello il più possibile elevato di protezione dell'ambiente il rilascio dell'AIA prevede che vengano individuate e adottate, da parte del gestore dell'impianto, le migliori tecniche disponibili (MTD o BAT 'Best Available Techniques'), ovvero le tecniche impiantistiche, di controllo e di gestione che - tra quelle tecnicamente realizzabili ed economicamente sostenibili per ogni specifico contesto - garantiscono bassi livelli di emissione di inquinanti, l'ottimizzazione dei consumi di materie prime, prodotti, acqua ed energia e un'adeguata prevenzione degli incidenti.

Tutte le informazioni utili sulle BAT sono riportate nei cosiddetti BRef (BAT Reference documents), documenti di riferimento specifici per le varie categorie di attività, che vengono costantemente aggiornati dalla Commissione Europea.

L'individuazione dei documenti di riferimento accreditati deve necessariamente partire dall'analisi dell'attività svolta.

Per l'impianto in esame, alla luce della richiesta istanza di riesame, sono state verificate e rispettate le BAT di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 pubblicata in data 17 agosto 2018, nella Gazzetta Ufficiale dell'UE.



BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.1 Prestazione ambientale complessiva	I. Impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;	Applicata	La Ambiente Spa si è dotata di un sistema integrato di gestione ambientale (SGA) che mantiene attivo e sotto certificazione secondo quando definito dalla Norma UNI ISO 14001/2015 Tale sistema contiene tutte le peculiarità previste dalla BAT 1. Vengono eseguite le analisi sugli affluenti emessi nell'ambiente (acque di scarico e emissioni in atmosfera) La Ambiente Spa si è dotata di un sistema integrato di gestione ambientale (SGA) che mantiene attivo e sotto certificazione secondo quando definito dalla Norma UNI ISO 14001/2015 Tale sistema contiene tutte le peculiarità previste dalla BAT 1.
		II. Definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;	Applicata	
		III. Pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;	Applicata	
		IV. Attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: a. Struttura e responsabilità, b. Assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c. Comunicazione, d. Coinvolgimento del personale, e. Documentazione, f. Controllo efficace dei processi, g. Programmi di manutenzione, h. Preparazione e risposta alle emergenze, i. Rispetto della legislazione ambientale;	Applicata	
		V. Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: a. Monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM), b. Azione correttiva e preventiva, c. Tenuta di registri, d. Verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;	Applicata	
		VI. Riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;	Applicata	
		VII. Attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;	Applicata	
		VIII. Attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;	Applicata	
		IX. Svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;	Applicata	
		X. Gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);	Applicata	
		XI. Inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);	Applicata	
		XII. Piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);	Applicata	
		XIII. Piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);	Applicata	
		XIV. Piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);	Non Applicabile	
		XV. Piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).	Applicata	



BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.					
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note	
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.1 Prestazione ambientale complessiva	<p>a. Predisporre e attuare procedure di pre-accettazione e caratterizzazione dei rifiuti.</p> <p>Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di pre-accettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	Applicata	La Ambiente Spa si è dotata di un sistema integrato di gestione della qualità (SGQ) che mantiene attivo e sotto certificazione secondo quanto definito dalla Norma UNI ISO 9001/2015	
		<p>b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti</p> <p>Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di pre-accettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	Applicata		
		<p>c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti</p> <p>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 pre-accettazione, accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	Applicata		
		<p>d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita.</p> <p>Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	Applicata		<p>La Ambiente Spa si è dotata di un sistema integrato di gestione della qualità (SGQ) che mantiene attivo e sotto certificazione secondo quanto definito dalla Norma UNI ISO 9001/2015</p> <p>Inoltre sono stati sottoscritti dalla Ambiente Spa dei contratti di fornitura con i consorzi di settore (tipo COREPLA, COMIECO) che periodicamente verificano la qualità del prodotto in ingresso ed in uscita.</p>
		<p>e. Garantire la segregazione dei rifiuti.</p> <p>I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.</p>	Applicata		<p>Sono state definite aree adeguatamente identificate, caratterizzate da diverse modalità di stoccaggio e separate, ove necessario, da new jersey in cemento armato.</p>



BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
		<p>f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura.</p> <p>La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento. I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	Non applicabile	All'interno dello stabilimento della Ambiente Spa non si svolge nessuna di queste attività
		<p>g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso</p> <p>La cernita dei rifiuti solidi in ingresso mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei ri-fiuti. Può comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Separazione manuale mediante esame visivo; - Separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli; - Separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici; - Separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aeraulica, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; - Separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura. 	Applicata	Sono state definite delle procedure per la selezione manuale, meccanica ed automatica dei rifiuti solidi in ingresso.

BAT 3. Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.1 Prestazione ambientale complessiva	<p>i) Informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <p>a. Flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>b. Descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</p>	Parzialmente Applicata	Sono stati prodotti dei diagrammi di flussi per i singoli processi produttivi. Non sono previsti trattamenti per le acque di scarico. Vengono raccolte, stoccate ed inviate a trattamento.
		<p>ii) Informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>a. Valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>b. Valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità;</p> <p>c. Dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr. BAT 52);</p>	Applicata	Installato campionatore automatico per i punti di scarico. Informazioni contenute nei report di Analisi
		<p>iii) Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <p>a. Valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</p> <p>b. Valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;</p> <p>c. Infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;</p> <p>d. Presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla</p>	Applicata	Informazioni contenute nei report di Analisi



BAT 3. Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:

Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
		sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).		

BAT 4. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.1 Prestazione ambientale complessiva	<p>a. Ubicazione ottimale del deposito.</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc. – Ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo le movimentazioni non necessarie 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) 	Applicata	Le aree deputate allo stoccaggio sono state scelte e razionalizzate in maniera tale allontanarle il più possibile dal muro di confine e ridurre gli spostamenti interni
		<p>b. Adeguatezza della capacità del deposito.</p> <p>Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> – La capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, – Il quantitativo di rifiuti viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito; – Il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito. 	Applicata	La capacità di stoccaggio massimo è chiaramente definita e costantemente monitorata.
		<p>c. Funzionamento sicuro del deposito.</p> <p>Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti; – I rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, – Contenitori e fusti sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro. 	Applicata	I rifiuti sono stoccati in conformità a quanto richiesto dalla presente BAT
		<p>d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati. 	Applicata	Sono state identificate e definite aree con distinta destinazione d'uso

**MONITORAGGIO**

BAT 5. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.1 Prestazione ambientale complessiva	<p>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.</p> <p>Esse comprendono i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none">– Operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente,– Operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificare dopo l'esecuzione– Adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite,– In caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa). <p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p>	Applicata	Sono state prodotte ed implementate delle procedure per la gestione della movimentazione ed il trattamento dei rifiuti ed i relativi programmi di formazione degli addetti.

BAT 6. Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.2 Monitoraggio	Monitorare i principali parametri di processo nei punti fondamentali	Applicata	Installato campionatore automatico per i punti di scarico.



BAT 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.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio (1) (2)	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.2 Monitoraggio	Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) (3) (4)	EN ISO 9562	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
		Benzene, toluene, etilbenzene, xilene (BTEX) (3) (4)	EN ISO 15680	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
		Domanda chimica di ossigeno (COD) (5) (6)	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	Applicata	
				Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
		Cianuro libero (CN-) (3) (4)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 14403-1 e -2)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
		Indice degli idrocarburi (HOI) (4)	EN ISO 9377-2	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC		Applicata	
				Rigenerazione degli oli usati		Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività



BAT 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.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio (1) (2)	Applicata/Non Applicata	Note
				Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		Applicata	
				Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
		Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) (3) (4)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC		Applicata	
				Trattamento meccanico biologico dei rifiuti		Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Rigenerazione degli oli usati		Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		Applicata	



BAT 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.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio (1) (2)	Applicata/Non Applicata	Note
				Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Rigenerazione dei solventi esausti		Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
		Manganese (Mn) (3) (4)		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
		Cromo esavalente (Cr(VI)) (3) (4)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
		Mercurio (Hg) (3) (4)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC		Applicata	



BAT 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.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio (1) (2)	Applicata/Non Applicata	Note
				Trattamento meccanico biologico dei rifiuti		Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Rigenerazione degli oli usati		Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		Applicata	
				Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Rigenerazione dei solventi esausti		Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
		PFOA (3)	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	Applicata	
		PFOS (3)				Applicata	
		Indice fenoli (6)	EN ISO 14402	Rigenerazione degli oli usati	Una volta al mese	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività



BAT 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.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio (1) (2)	Applicata/Non Applicata	Note
				Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
		Azoto totale (N totale) (6)	EN 12260, EN ISO 11905-1	Trattamento biologico dei rifiuti	Una volta al mese	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Rigenerazione degli oli usati		Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
				Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
		Carbonio organico totale (TOC) (5) (6)	EN 1484	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	Applicata	
				Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
		Fosforo totale (P totale) (5)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 15681-1 e -2,	Trattamento biologico dei rifiuti	Una volta al mese	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività



BAT 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.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio (1) (2)	Applicata/Non Applicata	Note
			EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
		Solidi sospesi totali (TSS) (6)	EN 872	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	Applicata	
				Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività

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

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

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

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

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

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



BAT 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.							
Rif. Normativo	Rif. Principale	Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio (1) (2)	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.2 Monitoraggio	Ritardanti di fiamma bromurati (2)	-	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	Non applicabile	BAT25
		CFC	-	Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	Applicata	BAT29
		PCB diossina-simili	EN 1948-1,-2, e -4 (3)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici (2)	Una volta all'anno	Non applicabile	BAT25
				Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	Una volta ogni tre mesi	Non applicabile	BAT51
		Polveri	EN 13284-1	Trattamento meccanico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	Applicata	BAT25
				Trattamento meccanico biologico dei rifiuti		Non applicabile	BAT34
				Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		Non applicabile	BAT41
				Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato		Non applicabile	BAT49
				Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		Non applicabile	BAT50
		HCl	EN 1911	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato (2)	Una volta ogni sei mesi	Non applicabile	BAT49
				Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa (2)		Non applicabile	BAT53
		HF	-	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato (2)	Una volta ogni sei mesi	Non applicabile	BAT49
		Hg	EN 13211	Trattamento dei RAEE contenenti mercurio	Una volta ogni tre mesi	Applicata	BAT32
		H ₂ S	-	Trattamento biologico dei rifiuti (4)	Una volta ogni sei mesi	Non applicabile	BTA34



BAT 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.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio (1) (2)	Applicata/Non Applicata	Note
		Metalli e metalloidi tranne mercurio (es. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Ti, V) (2)	EN 14385	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	Non applicabile	BAT25
		NH ₃	-	Trattamento biologico dei rifiuti (4)	Una volta ogni sei mesi	Non applicabile	BAT34
				Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi (2)	Una volta ogni sei mesi	Non applicabile	BAT41
				Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa (2)		Non applicabile	BAT53
		Concentrazione degli odori	EN 13725	Trattamento biologico dei rifiuti (5)	Una volta ogni sei mesi	Non applicabile	BAT34
		PCDD/F (2)	EN 1948-1, -2 e -3 (3)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	Non applicabile	BAT25
		TVOC	EN 12619	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta ogni sei mesi	Non applicabile	BAT25
				Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	Applicata	BAT29
				Trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico (2)	Una volta ogni sei mesi	Non applicabile	BAT31
				Trattamento meccanico biologico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	Non applicabile	BAT34
				Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi (2)	Una volta ogni sei mesi	Non applicabile	BAT41
				Rigenerazione degli oli usati		Non applicabile	BAT44
				Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		Non applicabile	BAT45



BAT 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.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio (1) (2)	Applicata/Non Applicata	Note
				Rigenerazione dei solventi esausti		Non applicabile	BAT47
				Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato		Non applicabile	BAT49
				Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		Non applicabile	BAT50
				Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa (2)		Non applicabile	BAT53
				Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB (6)	Una volta ogni tre mesi	Non applicabile	BAT51

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

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

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

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

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

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



BAT 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.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.2 Monitoraggio	a.Misurazione – Metodi di «sniffing», rilevazione ottica dei gas (OGI), tecnica SOF (Solar Occultation Flux) o assorbimento differenziale.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività
		b.Fattori di emissione – Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione, convalidati perio-dicamente (es. ogni due anni) attraverso misurazioni.	Non applicabile	
		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.	Non applicabile	

BAT 10. La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.2 Monitoraggio	Monitorare le emissioni di odori utilizzando: – Norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorogene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori); – Norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore).	Non applicata	La Ambiente Spa non svolge questa attività

BAT 11. La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.2 Monitoraggio	Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.	Applicata	La Ambiente Spa si è dotata di apparecchiature automatiche o procedure per il rilievo di queste grandezze.

**EMISSIONI NELL'ATMOSFERA**

BAT 12. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.3 Emissioni nell'atmosfera	Redigere un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: <ul style="list-style-type: none"> – Un protocollo contenente azioni e scadenze, – Un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10, – Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, – Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificare la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione 	Non applicata	La Ambiente Spa non svolge questa attività

BAT 13. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.3 Emissioni nell'atmosfera	a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza <ul style="list-style-type: none"> – 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. 	Applicata	La Ambiente Spa si è dotata di procedure per la gestione di quei rifiuti che possono presentare una componente odorosa impattante.
		b. Uso di trattamento chimico <ul style="list-style-type: none"> – Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni. 	Non applicata	Le quantità di rifiuti con impatto odorigeno gravoso è molto limitata
		c. Ottimizzare il trattamento aerobico In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: <ul style="list-style-type: none"> – 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.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge questa attività

BAT 14. Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.3 Emissioni nell'atmosfera	a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse. Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> – Progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati), – Ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe, – Limitare l'altezza di caduta del materiale, – Limitare la velocità della circolazione, – Uso di barriere frangivento. 	Applicata	Tutti i capannoni della Ambiente Spa sono dotati di impianto per l'aspirazione ed il conseguente trattamento dell'aria.
		b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità.	Applicata	Gli impianti risultano progettati in conformità alla BAT



Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
		<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none">– Valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti,– Guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche,– Pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni,– Pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico,– Adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC).		
		<p>c.Prevenzione della corrosione.</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none">– Selezione appropriata dei materiali da costruzione,– Rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione.	Applicata	I materiali scelti sono in conformità alla BAT
		<p>d.Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse.</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none">– Deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori),– Mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso,– Raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione.	Parzialmente Applicata	Gli edifici dove si svolgono attività come selezione e trattamento non sono posti in depressione interna INVECE SI
		<p>e.Bagnatura.</p> <p>Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).</p>	Applicata	Durante la triturazione dei rifiuti a matrice lignea
		<p>f. Manutenzione.</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none">– Garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite,– Controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida.	Applicata	Tutti gli impianti presentano un accesso agevole e vengono regolarmente controllati.
		<p>g.Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti.</p> <p>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.</p>	Applicata	La Ambiente Spa si è fornita di un cronoprogramma delle attività di pulizia
		<p>h.Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair).</p> <p>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.</p>	Non applicabile	Non sono previste emissioni di composti organici.



BAT 15. La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.3 Emissioni nell'atmosfera	a. Corretta progettazione degli impianti. Prevedere un sistema di recupero dei gas di capacità adeguata e utilizzare valvole di sfiato ad alta integrità.	Non applicabile	Nessuna Torcia presente
		b. Gestione degli impianti. Comprende il bilanciamento del sistema dei gas e l'utilizzo di dispositivi avanzati di controllo dei processi.	Non applicabile	

BAT 16. Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.3 Emissioni nell'atmosfera	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.	Non applicabile	Nessuna Torcia presente
		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. 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.	Non applicabile	

RUMORE E VIBRAZIONI

BAT 17. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.4 Rumore e vibrazioni	Redigere un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito: I. Un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; II. Un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; III. Un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze; IV. Un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.	Applicata	Esiste un protocollo interno per il monitoraggio del rumore ambientale

BAT 18. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
---	--	--	--	--



Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.4 Rumore e vibrazioni	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.	Applicata	Le sorgenti di rumore sono state posizionate tenendo presenti le indicazioni della BAT.
		b. Misure operative Le tecniche comprendono: I. Ispezione e manutenzione delle apparecchiature II. Chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; III. Apparecchiature utilizzate da personale esperto; IV. Rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; V. Misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento	Applicata	La Ambiente Spa si è dotata di adeguate procedure ed ha diversi contratti di manutenzione/consulenza per la gestione degli imprevisti sugli impianti.
		c. Apparecchiature a bassa rumorosità. Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.	Applicata	Il gruppo compressori risulta installato all'interno di un nucleo fonoassorbente.
		d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni. Le tecniche comprendono: I. Fono-riduttori, II. Isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, III. Confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose, IV. Insonorizzazione degli edifici.	Applicata	Il gruppo compressori risulta essere installato all'interno di un locale delimitato da pannelli fonoassorbenti
		e. Attenuazione del rumore. È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terra- pieni ed edifici).	Applicata	

EMISSIONI NELL'ACQUA

Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
BAT 19. Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.				
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.5 Emissioni nell'acqua	a. Gestione dell'acqua. Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere: – Piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici), – Uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio), – Riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione).	Non applicabile	Non è previsto l'uso dell'acqua nel ciclo produttivo. L'acqua viene usata solo per alimentare l'impianto idrico antincendio, i servizi igienici, e per il lavaggio delle pavimentazioni interne.
		b. Ricircolo dell'acqua. I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odoriferi) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).	Non applicabile	Non è previsto l'uso dell'acqua nel ciclo produttivo. L'acqua viene usata solo per alimentare l'impianto idrico antincendio, i servizi igienici, e per il lavaggio delle pavimentazioni interne.
		c. Superficie impermeabile. A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito,	Applicata	Le Aree deputate allo stoccaggio sia coperte che scoperte sono caratterizzate da una pavimentazione impermeabile in cls spazzolato



BAT 19. Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
		trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.		
		<p>d.Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi.</p> <p>A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sensori di troppopieno, - Conduzioni di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), - Vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, - Isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole). 	Applicata	I tre gruppi di serbatoi deputati alla raccolta delle acque di dilavamento del piazzale sono protetti da adeguati bacini di contenimento impermeabili
		<p>e.Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti.</p> <p>A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.</p>	Applicata	Le zone deputate allo stoccaggio e al trattamento o sono previste all'interno di edifici o sotto tettoie
		<p>f. La segregazione dei flussi di acque.</p> <p>Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.</p>	Applicata	Esistono tre linee distinte per la gestione delle acque di "scarico": <ul style="list-style-type: none"> • Linea acque meteoriche o di copertura; • Linea acque nere o scarichi civili; • Linea acque di processo o dilavamento piazzale.
		<p>g.Adeguate infrastrutture di drenaggio.</p> <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>	Applicata	Sono presenti tre diverse aree per la raccolta delle acque di dilavamento del piazzale
		<p>h.Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite.</p> <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>	Parzialmente Applicata	Il sistema di drenaggio interno è sottoposto periodicamente a manutenzione. Le acque in uscita dai tre scarichi presenti nello stabilimento vengono quantificate attraverso misuratori di portata presenti nei canali di scarico. Le acque di prima pioggia vengono quantificate quando prelevate mediante autoespurgo per l'invio a smaltimento. <p>Ambiente intende installare una stazione meteorologica certificata per la determinazione del volume annuo di pioggia espresso in mc.</p> <p>Dal bilancio è possibile monitorare i flussi in/out e quantificare le eventuali perdite nel sistema di drenaggio.</p>
		<p>i. Adeguata capacità di deposito temporaneo.</p> <p>Si predispone un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore).</p> <p>Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito</p>	Applicata	Ambiente SpA è attualmente in esercizio e la rete di drenaggio reflui risulta essere idoneo allo scopo. In caso di necessità i tre gruppi di serbatoi normalmente predisposti alla raccolta delle acque di dilavamento delle aree interne ai capannoni e delle aree di stoccaggio, sia il sistema di gestione delle acque di pioggia possono essere utilizzati per raccogliere e stoccare altri liquidi generati da cause/avvenimenti



BAT 19. Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
		temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).		eccezionali (acqua spegnimento incendio)

BAT 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.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.5 Emissioni nell'acqua	Trattamento preliminare e primario		
		a. Equalizzazione (Tutti gli inquinanti)	Non applicabile	All'interno dello stabilimento della Ambiente Spa non è presente nessun impianto di trattamento delle acque. Le acque di dilavamento del piazzale e quelle raccolte dalle griglie poste a protezione delle tettoie e delle aree di stoccaggio vengono raccolte in adeguati serbatoi e poi inviate ad idonei impianti di trattamento (1)
		b. Neutralizzazione (Acidi, alcali)	Non applicabile	
		c. Separazione fisica, separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria (Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso)	Non applicabile	
		Trattamento fisico-chimico		
		d. Adsorbimento (Inquinanti inibitori o non biodegradabili disciolti adsorbibili)	Non applicabile	Come al (1)
		e. Distillazione/rettificazione (inquinanti inibitori o non biodegradabili disciolti distillabili)	Non applicabile	
		f. Precipitazione (Inquinanti inibitori o non biodegradabili disciolti precipitabili)	Non applicabile	
		g. Ossidazione chimica (Inquinanti inibitori o non biodegradabili disciolti ossidabili)	Non applicabile	
		h. Riduzione chimica (Inquinanti inibitori o non biodegradabili disciolti riducibili)	Non applicabile	
		i. Evaporazione (Contaminanti solubili)	Non applicabile	
		j. Scambio di ioni (Inquinanti inibitori o non biodegradabili disciolti ionici)	Non applicabile	
		k. Strippaggio (stripping) (Inquinanti purgabili)	Non applicabile	
		Trattamento biologico		
		l. Trattamento a fanghi attivi (Composti organici biodegradabili)	Non applicabile	Come al (1)
		m. Bioreattore a membrana (Composti organici biodegradabili)	Non applicabile	Come al (1)
		Denitrificazione		
		n. Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico	Non applicabile	Come al (1)
		Rimozione dei solidi		
		o. Coagulazione e flocculazione (Solidi Sospesi e metalli inglobati nel particolato)	Non applicabile	Come al (1)
p. Sedimentazione (Solidi Sospesi e metalli inglobati nel particolato)	Non applicabile			
q. Filtrazione (Solidi Sospesi e metalli inglobati nel particolato)	Non applicabile			
r. Flottazione (Solidi Sospesi e metalli inglobati nel particolato)	Non applicabile			

**EMISSIONI DA INCONVENIENTI E INCIDENTI**

BAT 21. Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.6 Emissioni da inconvenienti e incidenti	<p>a) Misure di protezione.</p> <p>Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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. 	Applicata	<p>Sono presenti e mantenuti attivi i seguenti impianti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Impianto di video sorveglianza; • Impianto idrico antincendio di spegnimento automatico (sprinkler); • Impianto idrico antincendio di spegnimento manuale (idranti e naspi).
		<p>b) Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti.</p> <p>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.</p>	Applicata	<p>Sono state definite delle procedure per porre rimedio agli avvenimenti accidentali non previsti (sversamenti, estinzione principi di incendio).</p>
		<p>c) Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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. 	Applicata	<p>All'interno del SGSS e del SGA sono previsti dei registri per la raccolta dei report inerenti ad incidenti ed imprevisti potenzialmente dannosi.</p>

EFFICIENZA NELL'USO DEI MATERIALI

BAT 22. Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.7 Efficienza nell'uso dei materiali	Per il trattamento dei rifiuti si utilizzano rifiuti in sostituzione di altri materiali	Non applicabile	Tra i rifiuti in uscita dal ciclo produttivo non c'è nessuna tra le materie prime in ingresso e/o le materie ausiliarie.

EFFICIENZA ENERGETICA

BAT 23. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.8 Efficienza energetica	<p>a) Piano di efficienza energetica</p> <p>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.</p>	Applicata	<p>La Ambiente si sta per fornire di un sistema integrato per la gestione dell'energia (ISO 50001) che verrà poi certificato.</p>



		<p>b) Registro del bilancio energetico</p> <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> <ol style="list-style-type: none"> i. Informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; ii. Informazioni sull'energia esportata dall'installazione; iii. Informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. <p>Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.</p>	Applicata	La Ambiente si sta per fornire di un sistema integrato per la gestione dell'energia (ISO 50001) che verrà poi certificato.
--	--	---	-----------	--

RIUTILIZZO DEGLI IMBALLAGGI

BAT 24. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	1.9 Riutilizzo degli Imballaggi	Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallett ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento. (Ad esempio, ricondizionati, puliti).	Applicata	Quando possibile vengono riutilizzati.

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

BAT 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.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	2.1.1 Emissioni nell'atmosfera	<p>a) Ciclone. (Polveri)</p> <p>I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.</p>	Non applicata	Non è presente questo tipo di sistema di abbattimento
		<p>b) Filtro a tessuto (Polveri)</p> <p>I filtri a tessuto (detti anche «a maniche») sono costituiti da un tessuto o da un feltro poroso attraverso il quale si fanno transitare i gas per rimuovere le particelle. Il tessuto di cui è formato il filtro deve essere scelto in funzione delle caratteristiche dell'effluente gassoso e della temperatura massima d'esercizio.</p>	Non applicata	I filtri delle unità di trattamento aria estratta dai capannoni e dai vagli circolari vengono periodicamente sostituiti.
		<p>c) Lavaggio a umido (wet scrubbing) - Polveri, composti organici volatili, composti acidi gassosi (scrubber con soluzione alcalina), composti alcalini gassosi (scrubber con soluzione acida).</p> <p>Eliminazione degli inquinanti gassosi o del parti colato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.</p>	Non applicata	Non è presente questo tipo di sistema di abbattimento
		<p>d) Iniezione d'acqua nel frantumatore</p>	Non applicata	Non è presente questo tipo di sistema di abbattimento



		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.		
--	--	--	--	--

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI NEI FRANTUMATORI DI RIFIUTI METALLICI

BAT 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 14g e tutte le seguenti tecniche:

Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	2.2.1 Prestazione Ambientale Complessiva	a) Attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione	Non applicabile	Non sono previsti rifiuti in balle in ingresso
		b) Rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso	Applicata	Sono state redatte delle adeguate procedure e formati gli operatori
		c) Trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia	Non applicabile	Non è previsto il trattamento di nessun tipo di contenitore

BAT 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.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	2.2.2 Deflagrazioni	a) Piano di gestione in caso di deflagrazione. Il piano si articola in: – Un programma di riduzione delle deflagrazioni inteso a individuare le fonti e ad attuare misure preventive delle deflagrazioni, ad esempio ispezione dei rifiuti in ingresso di cui alla BAT 26a, rimozione degli elementi pericolosi di cui alla BAT 26b, – Una rassegna dei casi di deflagrazione verificatisi e delle azioni correttive intra- prese, e divulgazione delle conoscenze sulle deflagrazioni, – Un protocollo d'intervento in caso di deflagrazione.	Non applicabile	Il rischio deflagrazione non è presente all'interno dello stabilimento della Ambiente Spa. Durante le fasi di accettazione dei rifiuti vengono effettuati scrupolosi controlli di ispezione,
		b) Serrande di sovrappressione Sono installate serrande di sovrappressione per ridurre le onde di pressione prodotte da deflagrazioni che altrimenti causerebbero gravi danni e conseguenti emissioni.	Non applicabile	
		c) Pre-frantumazione Uso di un frantumatore a bassa velocità in stallata a monte del frantumatore principale.	Non applicabile	

BAT 28. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	2.2.3 Efficienza Energetica	Il frantumatore è alimentato in maniera uniforme evitando interruzioni o sovraccarichi per non causare arresti e riavvii indesiderati.	Non applicabile	In ambiente non viene svolta nessun attività di frantumazione dei materiali metallici

**CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RAEE CONTENENTI VFC E/O VHC**

BAT 29. Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14 h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	2.3.1 Emissioni nell'atmosfera	<p>a) Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli.</p> <p>Tutti i refrigeranti e gli oli sono eliminati dai RAEE contenenti VFC e/o VHC e catturati da un sistema di aspirazione a vuoto (che riesce ad eliminare, ad esempio, almeno il 90 % del refrigerante). I refrigeranti sono separati dagli oli e gli oli sono degassati. La quantità d'olio che resta nel compressore è ridotta al minimo (in modo che non vi siano perdite dal compressore).</p>	Non applicabile	Nell'elenco dei rifiuti in ingresso non sono presenti i RAEE contenenti VFC e/o VHC
		<p>b) Condensazione criogenica (COV)</p> <p>Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in un'unità di condensazione criogenica in cui sono liquefatti (La condensazione è una tecnica che elimina i vapori dei solventi dal flusso di scarichi gassosi abbassando la temperatura del flusso al di sotto del punto di rugiada. Per la condensazione criogenica, la temperatura d'esercizio può scendere a - 120 °C, ma nella pratica si situa spesso tra - 40 °C e - 80 °C nell'apparecchio di condensazione. La condensazione criogenica si presta per tutti i VOC e gli inquinanti inorganici volatili, in dipendenza dalla rispettiva pressione di vapore. Le basse temperature applicate consentono di ottenere un'efficienza di condensazione molto alta, il che rende questa tecnica molto adatta al controllo finale delle emissioni di VOC.). Il gas liquefatto è depositato in serbatoi pressurizzati per sottoporlo a ulteriore trattamento.</p>	Non applicabile	Nell'elenco dei rifiuti in ingresso non sono presenti i RAEE contenenti VFC e/o VHC
		<p>c) Adsorbimento</p> <p>Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in sistemi di adsorbimento (L'adsorbimento è una reazione eterogenea in cui le molecole di gas sono trattenute su una superficie solida o liquida che predilige determinati composti ad altri, rimuovendoli così dai flussi di effluenti. Quando la superficie ha assorbito la quantità massima possibile, l'adsorbente è sostituito oppure viene rigenerato desorbendo l'adsorbato. Una volta desorbiti, i contaminanti sono di norma più concentrati e possono essere recuperati o smaltiti. L'adsorbente più comune è il carbone attivo granulare.). Il carbone attivo esaurito è rigenerato con aria calda pompata nel filtro per desorbire i composti organici. In seguito lo scarico gassoso di rigenerazione è compresso e raffreddato per liquefare i composti organici (in alcuni casi mediante condensazione criogenica). Il gas liquefatto è in seguito depositato in serbatoi pressurizzati. I restanti scarichi gassosi risultanti dalla fase di compressione sono di norma reintrodotti nel sistema di adsorbimento per rendere minime le emissioni di VFC/VHC.</p>	Non applicabile	Nell'elenco dei rifiuti in ingresso non sono presenti i RAEE contenenti VFC e/o VHC



BAT 30. Per prevenire le emissioni dovute alle esplosioni che si verificano durante il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche seguenti.

Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	2.3.2 Esplosioni	a) Atmosfera inerte Iniettando gas inerte (ad esempio, azoto), la concentrazione di ossigeno nell'apparecchiatura chiusa (ad esempio, frantumatori, triturator, collettori di polveri e schiume) è ridotta (ad esempio, al 4 % in volume).	Non applicabile	Nell'elenco dei rifiuti in ingresso non sono presenti i RAEE contenenti VFC e/o VHC
		b) Ventilazione forzata Con la ventilazione forzata la concentrazione di idrocarburi nell'apparecchiatura chiusa (ad esempio, frantumatori, triturator, collettori di polveri e schiume) è ridotta a < 25 % del limite esplosivo inferiore.	Non applicabile	Nell'elenco dei rifiuti in ingresso non sono presenti i RAEE contenenti VFC e/o VHC

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI CON POTERE CALORIFICO

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

Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	2.4.1 Emissioni nell'atmosfera	a. Adsorbimento – (Mercurio, composti organici volatili, solfuro di idrogeno, composti odorigeni). L'adsorbimento è una reazione eterogenea in cui le molecole di gas sono trattenute su una superficie solida o liquida che predilige determinati composti ad altri, rimuovendoli così dai flussi di effluenti. Quando la superficie ha assorbito la quantità massima possibile, l'adsorbente è sostituito oppure viene rigenerato desorbendo l'adsorbato. Una volta desorbiti, i contaminanti sono di norma più concentrati e possono essere recuperati o smaltiti. L'adsorbente più comune è il carbone attivo granulare.	Non applicabile	Durante le attività di trattamento (selezione e riduzione volumetrica) non si sprigionano composti organici in atmosfera
		b. Biofiltro (Ammoniaca, solfuro di idrogeno, composti organici volatili, composti odorigeni) Il flusso di scarichi gassosi è fatto transitare in un letto di materiale organico (quali torba, erica, compost, radici, corteccia d'albero, legno tenero e diverse combinazioni) o di materiale inerte (come argilla, carbone attivo, poliuretano) in cui è biologicamente ossidato, a opera di microrganismi naturalmente presenti, e trasformato in diossido di carbonio, acqua, sali inorganici e biomassa. Il biofiltro è progettato in base al tipo di rifiuti in ingresso: per il letto si sceglie un materiale che sia adatto, per esempio, in termini di capacità di ritenzione idrica, densità apparente, porosità e integrità strutturale; altri elementi importanti del letto sono l'altezza e la superficie. Il biofiltro è collegato a un sistema adeguato di ventilazione e circolazione dell'aria per garantire una distribuzione uniforme dell'aria nel letto e un tempo di permanenza sufficiente dello scarico gassoso.	Non applicabile	Durante le attività di trattamento (selezione e riduzione volumetrica) non si sprigionano composti organici in atmosfera
		c. Ossidazione termica ¹ (Composti organici volatili). Eliminazione degli inquinanti gassosi o del parti colato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente. Vi sono inclusi anche i casi in cui gli scarichi gassosi sono inviati a un forno di processo o a una caldaia.	Non applicabile	Durante le attività di trattamento (selezione e riduzione volumetrica) non si sprigionano composti organici in atmosfera
		d. Lavaggio a umido (wet scrubbing) - Polveri, composti organici volatili, composti acidi gassosi (scrubber con	Non applicabile	Durante le attività di trattamento (selezione e riduzione volumetrica) non si sprigionano composti organici in



BAT 31. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
		soluzione alcalina), composti alcalini gassosi (scrubber con soluzione acida). Eliminazione degli inquinanti gassosi o del parti colato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.		atmosfera
(1) Per la rigenerazione del carbone attivo impiegato nelle applicazioni industriali in cui è probabile che siano presenti sostanze alogenate refrattarie o altre sostanze termoresistenti, l'ossidazione termica è effettuata a una temperatura di almeno 1 100 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi. Per il carbone attivo utilizzato per applicazioni alimentari e acqua potabile, è sufficiente un postcombustore con temperatura di almeno 850 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi.				

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RAEE CONTENENTI MERCURIO

BAT 32. Al fine di ridurre le emissioni di mercurio nell'atmosfera, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni di mercurio alla fonte, inviarle al sistema di abbattimento e monitorarle adeguatamente				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	2.5.1 Emissioni nell'atmosfera	Sono incluse tutte le seguenti misure: – L'apparecchiatura utilizzata per trattare i RAEE contenenti mercurio è chiusa, a pressione negativa e collegata a un sistema di ventilazione forzata locale (LEV), – Lo scarico gassoso proveniente dai processi è trattato con tecniche di depolverazione quali cicloni, filtri a tessuto e filtri HEPA, seguite da adsorbimento su carbone attivo, – Monitoraggio dell'efficienza del trattamento dello scarico gassoso, – Misura frequente dei livelli di mercurio nelle aree di trattamento e di deposito per rilevare potenziali fughe del minerale.	Non applicabile	Nell'elenco dei rifiuti in ingresso non sono presenti i RAEE contenenti mercurio

CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI

BAT 33. Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	3.1.1 Prestazione ambientale complessiva	La tecnica consiste nel compiere la pre-accettazione, l'accettazione e la cernita dei rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2) in modo da garantire che siano adatti al trattamento, ad esempio in termini di bilancio dei nutrienti, umidità o composti tossici che possono ridurre l'attività biologica.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento biologico sui rifiuti.

BAT 34. Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odoriferi, incluso H ₂ S e NH ₃ , la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147	3.1.2 Emissioni nell'atmosfera	a. Adsorbimento – (Mercurio, composti organici volatili, solfuro di idrogeno, composti odoriferi). L'adsorbimento è una reazione eterogenea in cui	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento biologico sui rifiuti.



BAT 34. Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H ₂ S e NH ₃ , la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
del 10/08/2018		le molecole di gas sono trattenute su una superficie solida o liquida che predilige determinati composti ad altri, rimuovendoli così dai flussi di effluenti. Quando la superficie ha assorbito la quantità massima possibile, l'adsorbente è sostituito oppure viene rigenerato desorbendo l'adsorbato. Una volta desorbiti, i contaminanti sono di norma più concentrati e possono essere recuperati o smaltiti. L'adsorbente più comune è il carbone attivo granulare.		
		b. Biofiltro (Ammoniaca, solfuro di idrogeno, composti organici volatili, composti odorigeni). Il flusso di scarichi gassosi è fatto transitare in un letto di materiale organico (quali torba, erica, compost, radici, corteccia d'albero, legno tenero e diverse combinazioni) o di materiale inerte (come argilla, carbone attivo, poliuretano) in cui è biologicamente ossidato, a opera di microrganismi naturalmente presenti, e trasformato in diossido di carbonio, acqua, sali inorganici e biomassa. Il biofiltro è progettato in base al tipo di rifiuti in ingresso: per il letto si sceglie un materiale che sia adatto, per esempio, in termini di capacità di ritenzione idrica, densità apparente, porosità e integrità strutturale; altri elementi importanti del letto sono l'altezza e la superficie. Il biofiltro è collegato a un sistema adeguato di ventilazione e circolazione dell'aria per garantire una distribuzione uniforme dell'aria nel letto e un tempo di permanenza sufficiente dello scarico gassoso.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento biologico sui rifiuti.
		c. Filtro a tessuto (Polveri). I filtri a tessuto (detti anche «a maniche») sono costituiti da un tessuto o da un feltro poroso attraverso il quale si fanno transitare i gas per rimuovere le particelle. Il tessuto di cui è formato il filtro deve essere scelto in funzione delle caratteristiche dell'effluente gassoso e della temperatura massima d'esercizio.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento biologico sui rifiuti.
		d. Ossidazione termica ¹ (Composti organici volatili). Eliminazione degli inquinanti gassosi o del particolato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente. Vi sono inclusi anche i casi in cui gli scarichi gassosi sono inviati a un forno di processo o a una caldaia.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento biologico sui rifiuti.
		e. Lavaggio a umido (wet scrubbing) – (Polveri, composti organici volatili, composti acidi gassosi (scrubber con soluzione alcalina), composti alcalini gassosi (scrubber con soluzione acida). Eliminazione degli inquinanti gassosi o del particolato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento biologico sui rifiuti.
(1) Per la rigenerazione del carbone attivo impiegato nelle applicazioni industriali in cui è probabile che siano presenti sostanze alogenate refrattarie o altre sostanze termoresistenti, l'ossidazione termica è effettuata a una temperatura di almeno 1 100 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi. Per il carbone attivo utilizzato per applicazioni alimentari e acqua potabile, è sufficiente un postcombustore con temperatura di almeno 850 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi.				



BAT 35. Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche di seguito indicate.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	3.1.3 Emissioni nell'acqua e utilizzo d'acqua	a. Segregazione dei flussi di acque Il percolato che fuoriesce dai cumuli di compost e dalle andane è segregato dalle acque di dilavamento superficiale (cfr. BAT 19f).	Non applicabile	Le linee sono segregate ma, non sono presenti cumuli di compost.
		b. Ricircolo dell'acqua Ricircolo dei flussi dell'acqua di processo (ad esempio, dalla disidratazione del dige stato liquido nei processi anaerobici) o utilizzo per quanto possibile di altri flussi d'acqua (ad esempio, l'acqua di condensazione, lavaggio o dilavamento superficiale). Il grado di ricircolo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio metalli pesanti, sali, patogeni, composti odoriferi) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio contenuto di nutrienti).	Non applicata	La Ambiente Spa non svolge trattamento biologico sui rifiuti.
		c. Riduzione al minimo della produzione di percolato Ottimizzazione del tenore di umidità dei rifiuti allo scopo di ridurre al minimo la produzione di percolato.	Non applicata	

CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO AEROBICO DEI RIFIUTI

BAT 36. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	3.2.1 Emissioni nell'acqua e utilizzo d'acqua	Monitoraggio e/o controllo dei principali parametri dei rifiuti e dei processi, tra i quali: <ul style="list-style-type: none"> — Caratteristiche dei rifiuti in ingresso (ad esempio, rapporto C/N, granulometria), — Temperatura e tenore di umidità in diversi punti dell'andana, — Aerazione dell'andana (ad esempio, tramite la frequenza di rivoltamento dell'andana, concentrazione di O₂ e/o CO₂ nell'andana, temperatura dei flussi d'aria in caso di aerazione forzata), — Porosità, altezza e larghezza dell'andana. 	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento aerobico sui rifiuti.

BAT 37. Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto, la BAT consiste nell'applicare una o entrambe le tecniche di seguito indicate.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	3.2.2 Emissioni odorigene ed emissioni diffuse nell'atmosfera	a. Copertura con membrane semipermeabili. Le andane in fase di biossidazione accelerata sono coperte con membrane semipermeabili.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento aerobico sui rifiuti.
		b. Adeguamento delle operazioni alle condizioni meteorologiche. Sono comprese tecniche quali: <ul style="list-style-type: none"> — Tenere conto delle condizioni e delle previsioni meteorologiche al momento d'intraprendere attività importanti all'aperto. Ad esempio, evitare la formazione o il rivoltamento delle andane o dei cumuli, il vaglio o la triturazione quando le condizioni meteorologiche sono sfavorevoli alla dispersione delle emissioni (ad esempio, 	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento aerobico sui rifiuti.



BAT 37. Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto, la BAT consiste nell'applicare una o entrambe le tecniche di seguito indicate.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
		<p>con vento troppo debole, troppo forte o che spira in direzione di recettori sensibili);</p> <p>— Orientare le andane in modo che la minore superficie possibile del materiale in fase di compostaggio sia esposta al vento predominante per ridurre la dispersione degli inquinanti dalla superficie delle andane. Le andane e i cumuli sono di preferenza situati nel punto più basso del sito.</p>		

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO ANAEROBICO DEI RIFIUTI

BAT 38. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	3.3.1 Emissione nell'atmosfera	<p>Attuazione di un sistema di monitoraggio manuale e/o automatico per:</p> <p>a) Assicurare la stabilità del funzionamento del digestore;</p> <p>b) Ridurre al minimo le difficoltà operative, come la formazione di schiuma, che può comportare l'emissione di odori;</p> <p>c) Prevedere dispositivi di segnalazione tempestiva dei guasti del sistema che possono causare la perdita di contenimento ed esplosioni.</p> <p>Il sistema di cui sopra prevede il monitoraggio e/o il controllo dei principali parametri dei rifiuti e dei processi, ad esempio:</p> <p>d) pH e alcalinità dell'alimentazione del digestore;</p> <p>e) Temperatura d'esercizio del digestore;</p> <p>f) Portata e fattore di carico organico dell'alimentazione del digestore;</p> <p>g) Concentrazione di acidi grassi volatili (VFA - <i>volatile fatty acids</i>) e ammoniaca nel digestore e nel digestato;</p> <p>h) Quantità, composizione (ad esempio, H₂S) e pressione del biogas;</p> <p>i) Livelli di liquido e di schiuma nel digestore.</p>	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento anaerobico sui rifiuti.

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO BIOLOGICO DEI RIFIUTI

BAT 39. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	3.4.1 Emissione nell'atmosfera	<p>a) Segregazione dei flussi di scarichi gassosi: Separazione del flusso totale degli scarichi gassosi in flussi ad alto e basso tenore di inquinanti, come identificati nell'inventario di cui alla BAT 3.</p>	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento meccanico biologico.
		<p>b) Ricircolo degli scarichi gassosi: Reimmissione nel processo biologico degli scarichi gassosi a basso tenore di inquinanti seguita dal trattamento degli scarichi gassosi adattato alla concentrazione di inquinanti (cfr. BAT 34). L'uso degli scarichi gassosi nel processo biologico potrebbe essere subordinato alla temperatura e/o al tenore di inquinanti degli scarichi gassosi. Prima di riutilizzare lo scarico gassoso può essere necessario condensare il vapore acqueo ivi contenuto,</p>	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento meccanico biologico.



BAT 39. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
		nel qual caso occorre raffreddare lo scarico gassoso e l'acqua con densata è reimmessa in circolo quando possibile (cfr. BAT 35) o trattata prima di smaltirla.		

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI SOLIDI E/O PASTOSI

BAT 40. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di pre-accettazione e accettazione (cfr. BAT 2)				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	4.1.1 Prestazione ambientale complessiva	Monitoraggio dei rifiuti in ingresso: – Il tenore di materia organica, agenti ossidanti, metalli (ad esempio mercurio), sali, composti odorigeni, – Il potenziale di formazione di H ₂ quando i residui del trattamento degli effluenti gassosi, ad esempio ceneri leggere, sono mescolati con acqua.	Non applicabile	Gli analiti indicati non sono presenti.

BAT 41. Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH ₃ nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	4.1.2 Emissioni nell'atmosfera	a. Adsorbimento (Mercurio, composti organici volatili, solfuro di idrogeno, composti odorigeni). L'adsorbimento è una reazione eterogenea in cui le molecole di gas sono trattenute su una superficie solida o liquida che predilige determinati composti ad altri, rimuovendoli così dai flussi di effluenti. Quando la superficie ha assorbito la quantità massima possibile, l'adsorbente è sostituito oppure viene rigenerato desorbendo l'adsorbito. Una volta desorbiti, i contaminanti sono di norma più concentrati e possono essere recuperati o smaltiti. L'adsorbente più comune è il carbone attivo granulare.	Non applicabile	Gli analiti indicati non sono presenti.
		b. Biofiltro (Ammoniaca, solfuro di idrogeno, composti organici volatili, composti odorigeni). Il flusso di scarichi gassosi è fatto transitare in un letto di materiale organico (quali torba, erica, compost, radici, corteccia d'albero, legno tenero e diverse combinazioni) o di materiale inerte (come argilla, carbone attivo, poliuretano) in cui è biologicamente ossidato, a opera di microrganismi naturalmente presenti, e trasformato in diossido di carbonio, acqua, sali inorganici e biomassa. Il biofiltro è progettato in base al tipo di rifiuti in ingresso: per il letto si sceglie un materiale che sia adatto, per esempio, in termini di capacità di ritenzione idrica, densità apparente, porosità e integrità strutturale; altri elementi importanti del letto sono l'altezza e la superficie. Il biofiltro è collegato a un sistema adeguato di ventilazione e circolazione dell'aria per garantire una distribuzione uniforme dell'aria nel letto e un tempo di permanenza sufficiente dello scarico gassoso.	Non applicabile	Gli analiti indicati non sono presenti.
		c. Filtro a tessuto (Polveri) I filtri a tessuto (detti anche «a maniche») sono costituiti da un tessuto o da un feltro poroso attraverso il quale si fanno transitare i gas per rimuovere le particelle. Il tessuto di cui è formato il filtro deve essere scelto in funzione delle caratteristiche dell'effluente gassoso e	Applicata	È presente un filtro a maniche (tessuto) a monte di ogni punto di emissione.



BAT 41. Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH ₃ nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
		della temperatura massima d'esercizio.		
		d. Lavaggio a umido (wet scrubbing) - Polveri, composti organici volatili, composti acidi gassosi (scrubber con soluzione alcalina), composti alcalini gassosi (scrubber con soluzione acida). Eliminazione degli inquinanti gassosi o del parti colato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.	Non applicabile	Gli analiti indicati non sono presenti.

CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA RIGENERAZIONE DEGLI OLI USATI

BAT 42. 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)				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	4.2.1 Prestazione ambientale complessiva	Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda il tenore di composti clorurati (ad esempio, solventi clorurati o PCB).	Non applicabile	Data la loro origine e natura i rifiuti in ingresso presso la Ambiente Spa difficilmente posso presentare contenuti rilevanti degli analiti da rilevare.

BAT 43. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	4.2.1 Prestazione ambientale complessiva	a. Recupero di materiali: Uso dei residui organici della distillazione a vuoto, dell'estrazione con solvente, dell'evaporazione a film sottile ecc. in prodotti di asfalto ecc.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge nessuno dei processi indicati
		b. Recupero di energia: Uso dei residui organici della distillazione a vuoto, dell'estrazione con solvente, dell'evaporazione a film sottile ecc. per il recupero di energia.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge nessuno dei processi indicati

BAT 44. 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.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	4.2.2 Emissioni nell'atmosfera	a. Lavaggio a umido (wet scrubbing) - Polveri, composti organici volatili, composti acidi gassosi (scrubber con soluzione alcalina), composti alcalini gassosi (scrubber con soluzione acida). Eliminazione degli inquinanti gassosi o del parti colato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.	Non applicabile	L'eliminazione delle polveri dall'afflunte gassoso avviene per mezzo di un filtro a maniche.
		b. Adsorbimento - Mercurio, composti organici volatili, solfuro di idrogeno, composti odoriferi. L'adsorbimento è una reazione eterogenea in cui le molecole di gas sono trattenute su una superficie solida	Non applicabile	Gli analiti indicati non sono presenti.



		o liquida che predilige determinati composti ad altri, rimuovendoli così dai flussi di effluenti. Quando la superficie ha assorbito la quantità massima possibile, l'adsorbente è sostituito oppure viene rigenerato desorbendo l'adsorbato. Una volta desorbiti, i contaminanti sono di norma più concentrati e possono essere recuperati o smaltiti. L'adsorbente più comune è il carbone attivo granulare.		
		c. Ossidazione termica¹ (Composti organici volatili). Eliminazione degli inquinanti gassosi o del parti colato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente. Vi sono inclusi anche i casi in cui gli scarichi gassosi sono inviati a un forno di processo o a una caldaia.	Non applicabile	Gli analiti indicati non sono presenti.
(1) Per la rigenerazione del carbone attivo impiegato nelle applicazioni industriali in cui è probabile che siano presenti sostanze alogenate refrattarie o altre sostanze termoresistenti, l'ossidazione termica è effettuata a una temperatura di almeno 1 100 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi. Per il carbone attivo utilizzato per applicazioni alimentari e acqua potabile, è sufficiente un postcombustore con temperatura di almeno 850 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi.				

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI CON POTERE CALORIFICO

BAT 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.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	4.3.1 Emissioni nell'atmosfera	a. Lavaggio a umido (wet scrubbing) - Polveri, composti organici volatili, composti acidi gassosi (scrubber con soluzione alcalina), composti alcalini gassosi (scrubber con soluzione acida). Eliminazione degli inquinanti gassosi o del parti colato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.	Non applicabile	Gli analiti indicati non sono presenti. (Ad eccezione delle polveri che vengono eliminate per mezzo di filtri a maniche)
		b. Adsorbimento - Mercurio, composti organici volatili, solfuro di idrogeno, composti odorigeni. L'adsorbimento è una reazione eterogenea in cui le molecole di gas sono trattenute su una superficie solida o liquida che predilige determinati composti ad altri, rimuovendoli così dai flussi di effluenti. Quando la superficie ha assorbito la quantità massima possibile, l'adsorbente è sostituito oppure viene rigenerato desorbendo l'adsorbato. Una volta desorbiti, i contaminanti sono di norma più concentrati e possono essere recuperati o smaltiti. L'adsorbente più comune è il carbone attivo granulare.	Non applicabile	Gli analiti indicati non sono presenti.
		c. Condensazione criogenica (Composti organici volatili). La condensazione è una tecnica che elimina i vapori dei solventi dal flusso di scarichi gassosi abbassando la temperatura del flusso al di sotto del punto di rugiada. Per la condensazione criogenica, la temperatura d'esercizio può scendere a - 120 °C, ma nella pratica si situa spesso tra - 40 °C e - 80 °C nell'apparecchio di condensazione. La condensazione criogenica si presta per tutti i VOC e gli inquinanti inorganici volatili, in dipendenza dalla rispettiva pressione di vapore. Le basse temperature applicate consentono di ottenere un'efficienza di condensazione molto alta, il che rende	Non applicabile	Gli analiti indicati non sono presenti.



BAT 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.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
		questa tecnica molto adatta al controllo finale delle emissioni di VOC.		
		d. Ossidazione termica¹ (Composti organici volatili). Eliminazione degli inquinanti gassosi o del parti colato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.	Non applicabile	Gli analiti indicati non sono presenti.
(1) Per la rigenerazione del carbone attivo impiegato nelle applicazioni industriali in cui è probabile che siano presenti sostanze alogenate refrattarie o altre sostanze termoresistenti, l'ossidazione termica è effettuata a una temperatura di almeno 1100 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi. Per il carbone attivo utilizzato per applicazioni alimentari e acqua potabile, è sufficiente un postcombustore con temperatura di almeno 850 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi.				

CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA RIGENERAZIONE DEI SOLVENTI ESAUSTI

BAT 46. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della rigenerazione dei solventi esausti, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	4.4.1 Prestazione ambientale complessiva	a) Recupero di materiali: I solventi sono recuperati dai residui della distillazione per evaporazione.	Non applicabile	La Ambiente Spa non attua la rigenerazione dei solventi esausti. Inoltre non presenta alcun solvente nel suo schema di flusso né in ingresso né in uscita.
		b) Recupero di energia: I residui della distillazione sono utilizzati per recuperare energia.	Non applicabile	La Ambiente Spa non attua la rigenerazione dei solventi esausti. Inoltre non presenta alcun solvente nel suo schema di flusso né in ingresso né in uscita.

BAT 47. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
		a. Ricircolo dei gas di processo in una caldaia a vapore. I gas di processo provenienti dal condensatore sono inviati alla caldaia a vapore che alimenta l'impianto.	Non applicabile	Non sono presenti caldaie a vapore.
		b. Lavaggio a umido (wet scrubbing) - Polveri, composti organici volatili, composti acidi gassosi (scrubber con soluzione alcalina), composti alcalini gassosi (scrubber con soluzione acida). Eliminazione degli inquinanti gassosi o del parti colato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.	Non applicabile	Gli analiti indicati non sono presenti. (Ad eccezione delle polveri che vengono eliminate per mezzo di filtri a maniche)
		c. Adsorbimento - Mercurio, composti organici volatili, solfuro di idrogeno, composti odoriferi. L'adsorbimento è una reazione eterogenea in cui le molecole di gas sono trattenute su una superficie solida o liquida che predilige determinati composti ad altri, rimuovendoli così dai flussi di effluenti. Quando la superficie ha assorbito la quantità massima possibile, l'adsorbente è sostituito oppure viene rigenerato desorbendo l'adsorbato. Una volta desorbiti, i	Non applicabile	Gli analiti indicati non sono presenti.



		contaminanti sono di norma più concentrati e possono essere recuperati o smaltiti. L'adsorbente più comune è il carbone attivo granulare.		
		d. Condensazione o condensazione criogenica (Composti organici volatili). La condensazione è una tecnica che elimina i vapori dei solventi dal flusso di scarichi gassosi abbassando la temperatura del flusso al di sotto del punto di rugiada. Per la condensazione criogenica, la temperatura d'esercizio può scendere a -120 °C, ma nella pratica si situa spesso tra -40 °C e -80 °C nell'apparecchio di condensazione. La condensazione criogenica si presta per tutti i VOC e gli inquinanti inorganici volatili, in dipendenza dalla rispettiva pressione di vapore. Le basse temperature applicate consentono di ottenere un'efficienza di condensazione molto alta, il che rende questa tecnica molto adatta al controllo finale delle emissioni di VOC.	Non applicabile	Gli analiti indicati non sono presenti.
		e. Ossidazione termica¹ (Composti organici volatili). Eliminazione degli inquinanti gassosi o del particolato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.	Non applicabile	Gli analiti indicati non sono presenti.
(1) Per la rigenerazione del carbone attivo impiegato nelle applicazioni industriali in cui è probabile che siano presenti sostanze alogenate refrattarie o altre sostanze termoresistenti, l'ossidazione termica è effettuata a una temperatura di almeno 1100 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi. Per il carbone attivo utilizzato per applicazioni alimentari e acqua potabile, è sufficiente un postcombustore con temperatura di almeno 850 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi.				

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO TERMICO DEL CARBONE ATTIVO ESAURITO, DEI RIFIUTI DI CATALIZZATORI E DEL TERRENO ESCAVATO CONTAMINATO

BAT 48. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	4.6.1 Prestazione ambientale complessiva	a. Recupero di calore dagli scarichi gassosi dei forni. Il calore recuperato può essere utilizzato, ad esempio, per preriscaldare l'aria di combustione o per produrre il vapore impiegato anche per riattivare il carbone attivo esaurito	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento termico del carbone attivo, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato.
		b. Forno a riscaldamento indiretto. Si utilizza un forno a riscaldamento indiretto per evitare il contatto tra il contenuto del forno e gli effluenti gassosi provenienti dai bruciatori.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento termico del carbone attivo, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato.
		c. Tecniche integrate nei processi per ridurre le emissioni nell'atmosfera. Le tecniche consistono, ad esempio: - Nella regolazione della temperatura del forno e, nel caso di forni rotativi, della velocità di rotazione; - Nella scelta del combustibile; - Nell'uso di un forno a camera stagna o nel funzionamento del forno a pressione ridotta per evitare emissioni diffuse nell'atmosfera.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento termico del carbone attivo, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato.

BAT 49. Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147	4.6.2 Emissioni nell'atmosfera	a. Ciclone (Polveri) I filtri a ciclone sono dispositivi utilizzati per eliminare il particolato più pesante, che «precipita» quando gli scarichi gassosi sono sottoposti a un movimento rotatorio	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento termico del carbone attivo, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato.



BAT 49. Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
del 10/08/2018		prima di uscire dal separatore. Sono utilizzati per controllare il particolato, in special modo il PM10. Questa tecnica è utilizzata in combinazione con altre tecniche di abbattimento.		
		b. Precipitatore elettrostatico (ESP) (Polveri) Il funzionamento dei precipitatori elettrostatici si basa sulla carica e sulla separazione delle parti delle sotto l'effetto di un campo elettrico. I precipitatori elettrostatici possono funzionare in condizioni molto diverse. In un precipitatore elettrostatico a secco, il materiale raccolto viene eliminato meccanicamente (ad esempio, mediante agitazione, vibrazioni, aria compressa) mentre in un precipitatore elettrostatico a umido viene evacuato per risciacquo utilizzando un liquido adeguato, di norma acqua.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento termico del carbone attivo, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato.
		c. Filtro a tessuto (Polveri) I filtri a tessuto (detti anche «a maniche») sono costituiti da un tessuto o da un feltro poroso attraverso il quale si fanno transitare i gas per rimuovere le particelle. Il tessuto di cui è formato il filtro deve essere scelto in funzione delle caratteristiche dell'effluente gassoso e della temperatura massima d'esercizio.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento termico del carbone attivo, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato.
		d. Lavaggio a umido (wet scrubbing) – (Polveri, composti organici volatili, composti acidi gassosi (scrubber con soluzione alcalina), composti alcalini gassosi (scrubber con soluzione acida). Eliminazione degli inquinanti gassosi o del parti colato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento termico del carbone attivo, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato.
		e. Adsorbimento – (Mercurio, composti organici volatili, solfuro di idrogeno, composti odoriferi). L'adsorbimento è una reazione eterogenea in cui le molecole di gas sono trattenute su una superficie solida o liquida che predilige determinati composti ad altri, rimuovendoli così dai flussi di effluenti. Quando la superficie ha assorbito la quantità massima possibile, l'adsorbente è sostituito oppure viene rigenerato desorbendo l'adsorbato. Una volta desorbiti, i contaminanti sono di norma più concentrati e possono essere recuperati o smaltiti. L'adsorbente più comune è il carbone attivo granulare.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento termico del carbone attivo, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato.
		f. Condensazione (Composti organici volatili). La condensazione è una tecnica che elimina i vapori dei solventi dal flusso di scarichi gassosi abbassando la temperatura del flusso al di sotto del punto di rugiada. Per la condensazione criogenica, la temperatura d'esercizio può scendere a - 120 °C, ma nella pratica si situa spesso tra - 40 °C e - 80 °C nell'apparecchio di condensazione. La condensazione criogenica si presta per tutti i VOC e gli inquinanti inorganici volatili, in dipendenza dalla rispettiva pressione di vapore. Le basse temperature applicate consentono di ottenere un'efficienza di condensazione molto alta, il che rende questa tecnica molto adatta al controllo finale delle emissioni di VOC.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento termico del carbone attivo, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato.
		g. Ossidazione termica ¹ (Composti organici volatili). Eliminazione degli inquinanti gassosi o del parti colato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge trattamento termico del carbone attivo, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato.



BAT 49. Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
		Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.		
(1) Per la rigenerazione del carbone attivo impiegato nelle applicazioni industriali in cui è probabile che siano presenti sostanze alogenate refrattarie o altre sostanze termoresistenti, l'ossidazione termica è effettuata a una temperatura di almeno 1 100 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi. Per il carbone attivo utilizzato per applicazioni alimentari e acqua potabile, è sufficiente un postcombustore con temperatura di almeno 850 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi.				

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL LAVAGGIO CON ACQUA DEL TERRENO ESCAVATO CONTAMINATO

BAT 50. Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e composti organici rilasciati nelle fasi di deposito, movimentazione e lavaggio, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	4.7.1 Emissioni nell'atmosfera	a. Adsorbimento – (Mercurio, composti organici volatili, solfuro di idrogeno, composti odoriferi). L'adsorbimento è una reazione eterogenea in cui le molecole di gas sono trattenute su una superficie solida o liquida che predilige determinati composti ad altri, rimuovendoli così dai flussi di effluenti. Quando la superficie ha assorbito la quantità massima possibile, l'adsorbente è sostituito oppure viene rigenerato desorbendo l'adsorbato. Una volta desorbiti, i contaminanti sono di norma più concentrati e possono essere recuperati o smaltiti. L'adsorbente più comune è il carbone attivo granulare	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge il lavaggio del terreno escavato contaminato.
		b. Filtro a tessuto I filtri a tessuto (detti anche «a maniche») sono costituiti da un tessuto o da un feltro poroso attraverso il quale si fanno transitare i gas per rimuovere le particelle. Il tessuto di cui è formato il filtro deve essere scelto in funzione delle caratteristiche dell'effluente gassoso e della temperatura massima d'esercizio.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge il lavaggio del terreno escavato contaminato.
		c. Lavaggio a umido (wet scrubbing) – (Polveri, composti organici volatili, composti acidi gassosi (scrubber con soluzione alcalina), composti alcalini gassosi (scrubber con soluzione acida)). Eliminazione degli inquinanti gassosi o del parti colato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.	Non applicabile	La Ambiente Spa non svolge il lavaggio del terreno escavato contaminato.

CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA DECONTAMINAZIONE DELLE APPARECCHIATURE CONTENENTI PCB

BAT 51. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	4.8.1 Prestazione ambientale complessiva	a. Rivestimento delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti. Le tecniche consistono, ad esempio: – Nel rivestire di resina il pavimento di cemento dell'intera zona di deposito e trattamento.	Non applicabile	Data la loro origine e natura i rifiuti in ingresso presso la Ambiente Spa non possono contenere PCB.
		b. Attuazione di norme per l'accesso del personale intese a evitare la dispersione della contaminazione.	Non applicabile	Data la loro origine e natura i rifiuti in ingresso presso la Ambiente Spa non



		<p>Le tecniche consistono, ad esempio, nel:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Chiudere a chiave i punti di accesso alle zone di deposito e trattamento, – Subordinare a condizioni speciali l'accesso alla zona in cui sono tenute e manipolate le apparecchiature contaminate, – Prevedere spogliatoi separati per indossare gli indumenti di protezione puliti e togliere quelli sporchi. 		possono contenere PCB.
		<p>c. Ottimizzazione della pulizia delle apparecchiature e del drenaggio.</p> <p>Le tecniche consistono, ad esempio, nel:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Pulire con detergente anionico la superficie esterna delle apparecchiature contaminate, – Svuotare le apparecchiature con una pompa o sotto vuoto anziché per gravità, – Definire e applicare procedure per riempire, svuotare e (s)collegare la camera a vuoto, – Prevedere un lungo periodo di drenaggio (almeno 12 ore) per evitare l'eventuale gocciolamento di liquido contaminato durante le operazioni successive di trattamento, dopo la separazione del nucleo dal corpo di un trasformatore elettrico. 	Non applicabile	Data la loro origine e natura i rifiuti in ingresso presso la Ambiente Spa non possono contenere PCB.
		<p>d. Controllo e monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera.</p> <p>Le tecniche consistono, ad esempio, nel:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Raccogliere e trattare con filtri a carbone attivo l'aria della zona di decontaminazione, – Collegare lo sfiato della pompa a vuoto di cui alla tecnica «c» a un sistema terminale di abbattimento (ad esempio, inceneritore ad alta temperatura, ossidazione termica o adsorbimento su carbone attivo), – Monitorare le emissioni convogliate (cfr. BAT 8), – Monitorare la deposizione atmosferica potenziale di PCB (ad esempio, mediante misurazioni fisico-chimiche o biomonitoraggio). 	Non applicabile	Data la loro origine e natura i rifiuti in ingresso presso la Ambiente Spa non possono contenere PCB.
		<p>e. Smaltimento dei residui di trattamento dei rifiuti.</p> <p>Le tecniche consistono, ad esempio, nel:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Destinare all'incenerimento ad alta temperatura le parti porose contaminate del trasformatore elettrico (legno e carta), – Distruggere i PCB contenuti negli oli (ad esempio, attraverso dechlorazione, idrogenazione, processi con elettroni solvatati, incenerimento ad alta temperatura). 	Non applicabile	Data la loro origine e natura i rifiuti in ingresso presso la Ambiente Spa non possono contenere PCB.
		<p>f. Recupero del solvente, nel caso di lavaggio con solventi. Il solvente organico è raccolto e distillato per riutilizzarlo nel processo.</p>	Non applicabile	Data la loro origine e natura i rifiuti in ingresso presso la Ambiente Spa non possono contenere PCB.

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

BAT 52. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)				
Rif. Normativo	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	5.1 Prestazione ambientale complessiva	<p>Monitoraggio dei rifiuti in ingresso:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)], – Fattibilità della rottura delle emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio. 	Non applicabile	La Ambiente Spa non pratica il trattamento dei rifiuti liquidi.



BAT 53. Per ridurre le emissioni di HCl, NH ₃ e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
BAT	Rif. Principale	Tecnica/Descrizione BAT	Applicata/Non Applicata	Note
Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10/08/2018	5.2 Emissioni nell'atmosfera	<p>a. Adsorbimento – (Mercurio, composti organici volatili, solfuro di idrogeno, composti odorigeni). L'adsorbimento è una reazione eterogenea in cui le molecole di gas sono trattenute su una superficie solida o liquida che predilige determinati composti ad altri, rimuovendoli così dai flussi di effluenti. Quando la superficie ha assorbito la quantità massima possibile, l'adsorbente è sostituito oppure viene rigenerato desorbendo l'adsorbato. Una volta desorbiti, i contaminanti sono di norma più concentrati e possono essere recuperati o smaltiti. L'adsorbente più comune è il carbone attivo granulare</p>	Non applicabile	La Ambiente Spa non pratica il trattamento dei rifiuti liquidi.
		<p>b. Biofiltro (Ammoniaca, solfuro di idrogeno, composti organici volatili, composti odorigeni). Il flusso di scarichi gassosi è fatto transitare in un letto di materiale organico (quali torba, erica, compost, radici, corteccia d'albero, legno tenero e diverse combinazioni) o di materiale inerte (come argilla, carbone attivo, poliuretano) in cui è biologicamente ossidato, a opera di microrganismi naturalmente presenti, e trasformato in diossido di carbonio, acqua, sali inorganici e biomassa. Il biofiltro è progettato in base al tipo di rifiuti in ingresso: per il letto si sceglie un materiale che sia adatto, per esempio, in termini di capacità di ritenzione idrica, densità apparente, porosità e integrità strutturale; altri elementi importanti del letto sono l'altezza e la superficie. Il biofiltro è collegato a un sistema adeguato di ventilazione e circolazione dell'aria per garantire una distribuzione uniforme dell'aria nel letto e un tempo di permanenza sufficiente dello scarico gassoso.</p>	Non applicabile	La Ambiente Spa non pratica il trattamento dei rifiuti liquidi.
		<p>c. Ossidazione termica¹ (Composti organici volatili). Eliminazione degli inquinanti gassosi o del parti colato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.</p>	Non applicabile	La Ambiente Spa non pratica il trattamento dei rifiuti liquidi.
		<p>d. Lavaggio a umido (wet scrubbing) – (Polveri, composti organici volatili, composti acidi gassosi (scrubber con soluzione alcalina), composti alcalini gassosi (scrubber con soluzione acida). Eliminazione degli inquinanti gassosi o del parti colato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.</p>	Non applicabile	La Ambiente Spa non pratica il trattamento dei rifiuti liquidi.
<p>(1) Per la rigenerazione del carbone attivo impiegato nelle applicazioni industriali in cui è probabile che siano presenti sostanze alogenate refrattarie o altre sostanze termoresistenti, l'ossidazione termica è effettuata a una temperatura di almeno 1 100 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi. Per il carbone attivo utilizzato per applicazioni alimentari e acqua potabile, è sufficiente un postcombustore con temperatura di almeno 850 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi.</p>				

D.2 Conclusioni

L'Impianto nella configurazione per la quale si chiede l'autorizzazione è conforme alle BAT, garantendo in particolare sistemi di contenimento delle emissioni conformi alle indicazioni del BRef di riferimento.



F. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

E.1 Aria

E.1.1 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

1. Servirsi dei metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori (stimati o misurati) ai limiti imposti dall'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s.m.i. e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102;
2. Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale;
3. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, da conservare per cinque anni, 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. di:
 - a. Dati relativi ai controlli in continuo;
 - b. Ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
 - c. Rapporti di manutenzione eseguita per ogni sistema di abbattimento secondo le modalità e le periodicità previste dalle schede tecniche del costruttore;
4. Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i., in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;
5. Adottare ogni accorgimento e/o sistema atto a contenere le emissioni diffuse entro i valori limite di soglia consigliati dall'ACGIH (TLV - TWA),
6. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;
7. Adottare comunque e compatibilmente al principio costi/benefici, le migliori tecnologie disponibili al fine di rientrare, progressivamente, nei livelli di emissione puntuale associate con l'uso delle BAT;
8. Precisare ulteriormente che:
 - I condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni d'approccio ad essi vanno realizzati in conformità con le norme UNI 10169;



- 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 essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra dieci e cinquanta 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;
9. Demandare all'ARPAC l'accertamento della regolarità delle misure contro l'inquinamento e dei relativi dispositivi di prevenzione, nonché il rispetto dei valori limite, fornendone le risultanze. A tal fine dovrà essere stipulata una apposita convenzione con l'ente preposto;
 10. Prevedere l'invio dei risultati a mezzo p.e.c. del piano di monitoraggio agli Enti di controllo almeno una volta all'anno;
 11. Inviare prima dell'inizio dell'attività alla scrivente Area, il nominativo del direttore tecnico dell'impianto. Tale figura deve essere un tecnico abilitato;
 12. Effettuare tutte le comunicazioni di controllo agli Enti a mezzo raccomandata A/R o mail pec;
 13. 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;
 14. Per i rifiuti biodegradabili e/o putrescibili la società effettuerà solo trasferimento. Si prescrive un tempo massimo di stoccaggio di 48 ore per un quantitativo massimo di 50 t.;
 15. Dovrà essere installato un impianto di deodorizzazione adeguato come da progetto;
 16. Inoltre si prescrive, relativamente alle emissioni odorigene, di integrare i parametri analitici con la determinazione del benzene, ammoniaca e acido solforico, nonché puntualizzare la misura della concentrazione di polveri, distinguendo tra PM10 e PTS;
 17. Si prescrive, inoltre, un autocontrollo semestrale, come da PMeC, ed un controllo dell'ARPAC annuale.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

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



E.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. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo;
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.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 ed almeno una volta l'anno dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

Inoltre prevedere un piano di manutenzione dell'impianto di depurazione e della rete fognaria, predisponendo un apposito registro dove annotare le ispezioni e gli interventi manutentivi e di pulizia eseguiti. Relativamente alla rete fognaria acque meteoriche va previsto un pozzetto di prelievo di ispezione ed analisi in corrispondenza di ogni punto di immissione (sono previsti n. 3 punti di immissione) nel collettore pubblico acque meteoriche inoltre in merito alla definizione dei tempi e delle modalità di svuotamento dei bacini di raccolta delle acque di prima pioggia, la società dovrà procedere allo svuotamento dei bacini mediante autoespurgo, in un intervallo compreso tra le 48 e 96 ore successive alla fine dell'evento meteorico (anche se parzialmente pieni), in modo tale da rendere il volume di invaso totalmente disponibile al successivo evento, conformemente alla normativa vigente.

Inoltre la società dovrà rispettare i limiti del **D.Lgs. 152/06 Parte III All.5 Tab.3 col.B** scarico in rete fognaria.

E.2.4 Prescrizioni generali

1. Gli scarichi devono osservare le prescrizioni contenute nei regolamenti emanati dal gestore collettore comprensoriale;
2. 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, tramite raccomandata A/R anticipata a mezzo fax, allo scrivente Settore ed 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;

3. 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;
4. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica, con riferimento alla legge 447/95 ed al DPCM del 14 novembre 1997.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Le modalità di presentazione delle verifiche per il monitoraggio acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio;
2. 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. Nel monitoraggio saranno riportati anche gli impatti relativi ai mezzi di trasporto che afferiscono all'impianto.

E.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire in qualsiasi modo sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione allo scrivente Settore, 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 e collaudo, 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 a tutti gli enti.

Si prescrivono degli autocontrolli in diurno e notturno, immissione ed emissione, quadrimestrali. Detti controlli serviranno anche per verificare lo stato di manutenzione degli impianti.

Si prescrive, inoltre, un controllo da parte dell'ARPAC annuale.



E.4 Suolo

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne;
2. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato;
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché;
4. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco;
5. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo;
6. In caso di incidente dovrà essere prodotto una accurata relazione fotografica a corredo di una relazione tecnica di dettaglio;
7. Deve essere previsto un monitoraggio visivo, con frequenza almeno mensile, dell'integrità delle platee, dei cordoli di contenimento e di ogni altra struttura atta alla tutela del suolo con registrazione dei controlli effettuati;
8. Si prescrivono controlli sul suolo almeno una volta ogni 10 anni e sulle acque sotterranee almeno una volta ogni 5 anni.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

I rifiuti in uscita dall'impianto devono essere sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

E.5.2 Prescrizioni generali

1. L'impianto deve essere realizzato e gestito nel rispetto della normativa vigente in materia e delle indicazioni del progetto esecutivo approvato con il presente provvedimento,
2. 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 s.m.i.;



3. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente;
4. In sede di rinnovo e/o qualora dovessero verificarsi variazioni delle circostanze e delle condizioni di carattere rilevante per il presente provvedimento, lo stesso sarà oggetto di riesame da parte dello scrivente;
5. Le nuove modifiche impiantistiche devono essere autorizzate dai VVF.

E.5.3 Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti prodotti presso lo stabilimento

1. È necessario rispettare le prescrizioni contenute nel D.Lgs 152/06 e s.m.i.;
2. L'impianto deve essere dotato di un sistema di convogliamento delle acque meteoriche, con pozzetti per il drenaggio, vasca di raccolta e decantazione adeguatamente dimensionata e munita di separatore per oli e di sistema di raccolta e trattamento reflui, conformemente a quanto previsto dalla normativa vigente in materia ambientale e sanitaria. Detto impianto dovrà rispettare il progetto consegnato;
3. Le modalità di deposito temporaneo devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio;
4. Le aree di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
5. I settori di conferimento e di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti devono essere tenuti distinti tra essi;
6. Le superfici del settore deposito temporaneo e di lavorazione devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta reflui;
7. Il settore di deposito temporaneo deve essere organizzato ed opportunamente delimitato;
8. L'area di deposito temporaneo deve essere contrassegnata da una tabella, ben visibile per dimensione e collocazione, indicante le norme di comportamento per la manipolazione del rifiuto e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportante codice CER e stato fisico del rifiuto stoccato;
9. Il deposito temporaneo deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
10. La movimentazione ed il deposito temporaneo dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori 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;
11. 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;
 12. La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D. Lgs 152/06 s.m.i.; le informazioni contenute nel registro sono rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo;
 13. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.L.gs 152/06 s.m.i., devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi;
 14. È fatto obbligo al gestore di verificare le autorizzazioni del produttore, del trasportatore e del destinatario dei rifiuti.
 15. Nelle aree di stoccaggio potrà essere presente un solo codice per volta. Nel caso di cambio codice le aree dovranno essere opportunamente bonificate.
 16. Si prescrive di rispettare un'altezza massima dei cumuli di rifiuti pari a 3 metri.
 17. Per i rifiuti biodegradabili e putrescibili è previsto solo lo stoccaggio e trasfenza che comportano la permanenza in impianto per un tempo massimo di 48 ore, per un quantitativo massimo di 50 t. Inoltre la società dovrà installare, a vantaggio di sicurezza, nella specifica area un sistema di deodorizzazione come da progetto;
 18. Come dichiarato nel Verbale della Conferenza di Servizi del 17/04/2019 dovranno essere predisposte tabelle distinte per i rifiuti trattati nella linea C, separatamente da quelli destinati alla sola messa in riserva R13, in merito ai criteri adottati per il destino del medesimo codice CER ad attività di recupero o smaltimento, si precisa che detta distinzione deriva da un'attenta valutazione merceologia preliminare sui quantitativi di materiale recuperabile su un dato volume. Premesso che vengono sempre preferite le attività di recupero, qualora detto volume di riferimento contenga un'elevata percentuale di materiale non recuperabile, lo stesso sarà inviato a smaltimento;
 19. Relativamente al deposito temporaneo la società intende adottare il criterio temporale, pertanto i rifiuti gestiti secondo predetta modalità, dovranno essere smaltiti o recuperati, con cadenza trimestrale, indipendentemente dalla quantità in deposito;
 20. Si prescrive, infine che il quantitativo massimo di EoW (MPS) che potrà essere stoccato nell'area di piazzale, prima dell'allontanamento dall'impianto è di 600 t.



21. Per i rifiuti pericolosi in R13 e D15, il gestore, deve attenersi a quanto previsto dal D.M. 05/02/998 e ss.mm.ii. all'art. 6 comma 8, ossia che il passaggio fra i siti adibiti all'effettuazione dell'operazione di recupero R13 è consentito esclusivamente per una sola volta ed ai soli fini della cernita o selezione o frantumazione o macinazione o riduzione volumetrica dei rifiuti.

E.5.4 Misure preventive e protettive adottate per la miscelazione

- La miscelazione verrà effettuata tra rifiuti non pericolosi aventi medesimo stato fisico (solido) e con analoghe caratteristiche chimico-fisiche in condizioni di sicurezza, evitando rischi dovuti a eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi;
- La miscelazione sarà finalizzata a produrre miscele di rifiuti ottimizzate ed omogenee e sarà effettuata tra i rifiuti aventi caratteristiche fisiche e chimiche sostanzialmente simili;
- Le operazioni di miscelazione saranno effettuate nel rispetto delle norme relative alla sicurezza dei lavoratori;
- Non saranno effettuate miscelazioni di rifiuti che possano dar origine a sviluppo di gas tossici o molesti, a reazioni esotermiche e di polimerizzazione violente ed incontrollate o che possano incendiarsi a contatto con l'aria. Non è previsto l'uso di reagenti per la miscelazione che possano dar luogo alle suddette reazioni e/o sviluppo di gas tossici o molesti;
- La miscelazione sarà effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite. Sono previsti appositi registri di miscelazione con pagine numerate in modo progressivo, le tipologie di codici CER e le quantità originaria dei rifiuti miscelati, ciò anche al fine di rendere sempre riconoscibile la composizione della miscela di risulta avviata al successivo trattamento finale;
- Sul registro di miscelazione verrà indicato il CER 19 12 12 attribuito alla miscela risultante;
- Al formulario/ scheda di movimentazione SISTRI verrà sempre essere allegata la scheda di miscelazione;
- Sul formulario/scheda di movimentazione SISTRI, nello spazio note, sarà riportato "scheda di miscelazione allegata";
- Data l'omogeneità del singolo gruppo di miscelazione individuati e riportati in Allegato 1 ed aventi caratteristiche chimico-fisiche compatibili tra loro, il Tecnico Responsabile dell'Impianto provvederà ad un'ispezione visiva preliminare per le opportune verifiche;
- La partita omogenea di rifiuti risultante dalla miscelazione non pregiudicherà l'efficacia del trattamento finale, né la sicurezza di tale trattamento;
- La miscelazione di rifiuti destinati a recupero verrà effettuata solo se i singoli rifiuti posseggono già singolarmente le caratteristiche di idoneità per questo riutilizzo e siano fatte le



verifiche di miscelazione quando previste, con possibilità di deroga solo ove l'utilità della miscelazione sia adeguatamente motivata in ragione del trattamento finale e comunque mai nel caso in cui questo consista nell'operazione R10;

- La miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica sarà dimostrata nella caratterizzazione di base ai sensi dell'art. 2 del D.m.27/09/2010 e ss.mm.ii. Che il produttore è tenuto ad effettuare sulla miscela ai fini della sua ammissibilità in discarica. Ogni miscela ottenuta sarà registrata sul registro di miscelazione, riportando la codifica dell'area di stoccaggio in cui verrà collocata;
- Le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto saranno conferite a soggetti autorizzati per il recupero/smaltimento finale escludendo ulteriori passaggi ad impianti che non siano impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R11 dell'all. C alla parte IV D. Lgs. 152/06, o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'all. B alla parte IV D. Lgs. 152/06, fatto salvo il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D14, D15, D13, R13, R12 collegati ad impianti di smaltimento/recupero.

E.6 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 10 del D.Lgs. 59/05 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare allo scrivente Settore variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettuali dell'impianto, così come definite dall'art. 2, comma 1, lettera m) del decreto stesso;
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente allo scrivente Settore, alla Città Metropolitana di Napoli e all'ARPAC dipartimentale eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti;
3. Ai sensi del D.Lgs. 59/05. Art.11, comma 5 e s.m.i., al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4, 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.

E.7 Monitoraggio e controllo

1. Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano allegato;
2. Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, dandone comunicazione secondo quanto previsto all'art.11 comma 1 del D.Lgs. 59/05 e s.m.i.; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare;



3. 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 avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse allo scrivente Settore e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio;
4. 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, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti in originale e timbrati da un tecnico abilitato;
5. L'Autorità di controllo effettuerà sei controlli ordinari nel corso del periodo di validità dall'autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA.

E.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.

E.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.

Il gestore deve rispettare quanto previsto nel piano di gestione della emergenze, allegato alla pratica AIA. Il gestore dovrà produrre un idoneo DVR da inviare allo scrivente settore.

E.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 s.m.i.

Viste le finalità, la tipologia e la rilevanza plano-volumetrica degli impianti elettromeccanici, un eventuale futuro intervento di ripristino dell'aria si colloca molto avanti nel tempo, tipicamente oltre



10 anni dalla prima messa in esercizio del complesso.

Il ripristino ambientale dell'area dove insistono gli impianti sarà effettuato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente al momento della chiusura dell'attività.

Le modalità del ripristino ambientale saranno attuate nel rispetto della Provincia di Napoli, fermo restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia.

Al termine delle operazioni di ripristino ambientale, verrà richiesto il controllo della corretta esecuzione delle medesime alla Città Metropolitana di Napoli, per il successivo svincolo della garanzia fideiussoria.

G.PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il complesso della **Ambiente S.p.A.** ha presentato un piano di monitoraggio e controllo che è stato integrato e giudicato adeguato dalla Conferenza dei Servizi e tale da garantire una effettiva valutazione delle prestazioni ambientali dell'impianto.

Il piano prevede misure dirette ed indirette sulle seguenti componenti ambientali interessate: aria, acqua, rifiuti e suolo. Prevede attività di manutenzione e taratura dei sistemi di monitoraggio in continuo e l'accesso permanente e sicuro a tutti i punti di verifica e campionamento.

Per ciascun aspetto vengono indicati i parametri da monitorare, il tipo di determinazione effettuata, l'unità di misura, la metodica adottata, il punto di emissione, la frequenza dell'autocontrollo, le modalità di registrazione. Viene infine indicata la responsabilità di esecuzione del piano nella persona del Gestore dell'impianto, il quale si avvarrà di consulenti esterni e società terze. Il Gestore si impegna a svolgere tutte le attività previste nel piano e inoltre a conservare tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 5 anni.

Il Piano di monitoraggio presentato dalla Ditta ed integrato in CdS viene allegato integralmente al presente Rapporto e ne costituisce parte sostanziale.

Napoli, lì

Il Consulente Tecnico