

Si premette che per i rifiuti pericolosi sono state eliminate le attività di trattamento e pertanto saranno accettati in impianto solo in R13 o D15. È stata eliminata pertanto ogni perplessità sull'applicazione o meno delle attività AIA di cui al punto 5.1.

Sono stati anche eliminati alcuni CER ed in particolare:

Non pericolosi

09 01 10	macchine fotografiche monouso senza batterie
09 01 12	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11
16 01 06	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose

Pericolosi

09 01 11*	macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03
16 01 11*	pastiglie per freni, contenenti amianto
17 06 01*	materiali isolanti contenenti amianto
17 06 05*	materiali da costruzione contenenti amianto

CAPITOLI 1-5

Pag. 4-21 / 31-32. Queste tabelle riepilogative dei rifiuti da trattare e delle relative operazioni possono andare bene come liste di riepilogo ma occorre il dettaglio di quali operazioni vengono effettivamente eseguite su ogni classe omogenea di codici CER, tramite quali processi di trattamento, con quale quantitativo in ingresso (complessivo per classe e massimo per codice), con quale risultato in termini quantitativi e di destinazione finale. Per ogni classe omogenea di codici CER quindi va elaborato un paragrafo dedicato in cui si riporta in forma tabellare o grafica il bilancio di massa e l'indicazione dei trattamenti fatti e del destino di ogni flusso in uscita.

Sono riportate al paragrafo 6.5 a pag. 42, per ogni linea di trattamento, l'elenco dei rifiuti trattati, il diagramma di flusso delle attività svolte ed il bilancio di massa.

Va specificato per quale attività (R12 R13 D13 D14 D15) si riceve il rifiuto in oggetto. Se l'operazione R o D è selezionata in base a caratteristiche del rifiuto ricevuto va riportata la procedura utilizzata per definire tale operazione. Il ricorso all'operazione D anziché la R (e viceversa) va giustificato in base ad una valutazione oggettiva e a parametri quantificabili (ad es. grado di contaminazione superiore alla soglia fissata dalle procedure interne). E' quindi necessario dotarsi di un documento con le procedure operative e di qualità da utilizzare per condurre le operazioni.

In particolare, visto che non si può ricevere il rifiuto in R12 e poi lavorarlo in D13/D14, il registro dei rifiuti non potrà prevedere questo passaggio salvo casi particolari da giustificare.

Premesso che un rifiuto ricevuto a recupero non può essere, per norma, trattato con operazioni di smaltimento, è stato inserito il paragrafo 6.2 a pagina 37.

Pag. 21- 30 Uniformare l'uso del decimale e delle migliaia

È stato uniformato l'uso del decimale e delle migliaia

Pag. 32 - 36 Verificare e dichiarare che, in base all'esame dei certificati analitici dei rifiuti di cui ai codici riportati in tabella, non vi sono condizioni ostative al loro stoccaggio in forma accorpata. Ovvero va verificata l'assenza di interazioni di tipo chimico, fisico e/o biologico tra le componenti dei vari rifiuti in caso di sversamento o contatto accidentale o voluto (atti di vandalismo).

Vedi paragrafo 6.3 a pagina 38

CAPITOLO 6

E' riportata la procedura di accettazione del rifiuto e stabilito che la Ditta favorirà il recupero anziché lo smaltimento. Non è però ancora chiaro in base a quale metodo si stabilirà questo per un rifiuto: ad esempio, sarà effettuata un'analisi merceologica, una simulazione del bilancio di massa, un test in laboratorio o presso l'impianto? Inoltre questa decisione è presa in fase di pre-contrattualizzazione oppure a bocca d'impianto? L'obiettivo di questa richiesta di chiarimento è stabilire con certezza che la procedura di accettazione sia in linea con quanto dichiarato dalla Ditta in merito alla preferenza verso le operazioni R anziché le D.

La valutazione è fatta in fase di omologa

Trituratore. Il trattamento polveri va implementato facendo ricorso a tecnologie efficaci; la bagnatura può andare bene solo all'esterno, in casi sporadici e non come metodo di abbattimento su operazioni continuative.

L'area del trituratore deve essere sottoposta ad aspirazione forzata e la tubazione dove l'aria e le polveri vengono trasportate va avviata ad un sistema di depolverazione quale un ciclone (se le polveri sono > 100micron), un filtro a tasche/maniche (se una frazione è inferiore a 100micron) e/o ad uno scrubber se vi sono anche molecole gassose odorogene.

Riportare il layout in pianta con l'ingombro reale delle macchine principali, la posizione dei rifiuti, i punti aspirazione, le posizioni dei lavoratori.

Il trituratore ed il vaglio sono stati spostati all'interno del capannone dotato di sistema di aspirazione ed abbattimento delle emissioni.

Pagina 48. Allegare una descrizione tecnica della macchina "bio-separatrice".

A pagina 52 si riporta descrizione della bio separatrice

BAT 5.

Sui trituratori l'aspirazione va implementata quindi questa lettera diventa applicabile.

Il trituratore è stato spostato all'interno del capannone

BAT 7.

Perchè gli AOX, BTEX non sono considerati?

Nel testo si fa riferimento ad una macchina che manipola i rifiuti organici: visto che il processo è quasi sicuramente meccanico, il colaticcio rientra in questa BAT.

Gli indicatori fenoli, N totale, TOC, P totale e TSS vanno monitorati; che il refluo vada a successivo trattamento è influente visto che entrano in pubblica fognatura a meno che l'impianto ricevente sia in grado di trattare qualsiasi flusso di massa e concentrazione di questi contaminanti. La frequenza di tutti i monitoraggi va indicata nel PM&C che deve essere allineato alle BAT applicate/da applicare.

È stata modificata la BAT 7 (pag. 82)

BAT 8.

Le attività di frantumazione devono essere captate, convogliate e trattate.

È stata modificata la BAT 8 (pag. 88)

BAT 10.

Riportare la mappa dei punti di campionamento delle emissioni odorigene su apposita planimetria e il piano temporale nel PM&C

È stata allegata planimetria con i punti di rilievo delle emissioni odorigene

BAT 13.

I rifiuti biodegradabili putrescibili non possono essere stoccati per un tempo superiore a 3 giorni. Quelli biodegradabili secchi e chiusi in contenitori possono essere stoccati per un tempo maggiore.

È stata modificata la BAT 13 (pag. 89)

BAT 17.

È stata modificata la BAT 17 (pag. 90)

BAT 19.

Lettera b. Come si recupera e quanto se ne recupera rispetto all'immesso in fognatura. Far riferimento ad un bilancio sulla risorsa idrica.

Lettera e. Le aree adibite al deposito dei rifiuti devono essere coperte.

Lettera h. Obbligatoria; inserirla nel PM&C

Descrivere quali metodi sono utilizzati per proteggere i lavoratori dal rischio biologico dovuto al contatto prolungato con i COV e i bioaerosols (microrganismi aerodispersi).

È stato inserito il paragrafo 6.4 a pagina 38 nel quale si dettagliano le misure di sicurezza per il personale

Pagina 52 e 55. Il trattamento polveri va implementato facendo ricorso a tecnologie efficaci; la bagnatura può andare bene solo all'esterno, in casi sporadici e non come metodo di abbattimento su operazioni continuative.

Il trituratore ed il vaglio sono stati spostati all'interno del capannone dotato di sistema di aspirazione ed abbattimento delle emissioni come riportato nella Tav_V Rev 3 allegata.

Pagina 56. Il risultato del trattamento chimico fisico biologico è ancora un rifiuto / effluente, sia esso l'acqua depurata o il fango: cosa si intende per "saranno smaltiti in fogna"?

È stato corretto in "saranno scaricati in fogna". Vedi pag. 61.

Pagina 68. Non è chiaro come la selezione, la cernita (manuale) e la triturazione possano garantire il livello massimo di oli e grassi, PCB e PCT, ecc. Le procedure adottate vanno spiegate meglio poiché sembrano ricondursi esclusivamente ad una individuazione dei rifiuti "inquinati" e alla loro rimozione prima della triturazione. In questo caso però va chiarito come gli operatori realizzano questa attività, le procedure di sicurezza adottate e la gestione dei rifiuti prodotti che potrebbero essere pericolosi.

Trattandosi di rifiuti non pericolosi avviati al recupero, i parametri PCB e PCT sono già rispettati in ingresso (è stato specificato a pag. 73)

Pagina 69. Lo stesso dicasi per i rifiuti inerti da costruzione e demolizione.

Come per il punto precedente

AmbientaleBAT 2. Lettera f.

Non sono certa della non applicabilità di questa tecnica poiché i rifiuti aventi diverso codice CER ma accorpabili per similarità merceologica (es, metalli ferrosi di diversa origine) vengono sottoposti a cernita e triturazione in miscela tra loro, non singolarmente. Oppure no? Chiarire questo punto.

È stato chiarito modificando le note alla BAT (pag. 80)

BAT 3.

Definire un cronoprogramma per le BAT non applicate ma da applicare. Le date dichiarate diventeranno prescrittive al rilascio dell'autorizzazione.

È stata modificata la BAT

È stata modificata la BAT 19 (pag. 91)

BAT 25.

Il sistema di aspirazione e rimozione delle polveri va implementato almeno con riferimento alle zone di produzione delle polveri e di veicolazione delle stesse in ambiente. Questa BAT va quindi applicata al momento della realizzazione del sistema di aspirazione, separazione e stoccaggio delle polveri.

È stata modificata la BAT 25 (pag. 96)

BAT 26.

Dettagliare come verrà redatta la procedura di controllo preventivo almeno con riferimento ai metodi diagnostici utilizzati, la frequenza e le soluzioni in caso di riscontro di presenza di elementi pericolosi (es. aree di stoccaggio specifiche).

È stata modificata la BAT 26 (pag. 96)

BAT 27/28.

Durante la triturazione dei rottami metallici la deflagrazione non può essere esclusa. Compilare questa BAT.

Sono state modificate la BAT 27 e 28

BAT 31.

Affermazione non corretta: carta e cartone sono rifiuti con potere calorifico e sono oggetto di trattamento meccanico; così anche il rifiuto organico.

Rivedere queste affermazioni e considerare quanto riportato dalla BAT come tecnologie di mitigazione degli impatti. Ne può essere esclusa l'applicazione solo facendo una valutazione ragionata e tecnicamente condivisibile.

È stata modificata la BAT 31 (pag. 97)

BAT 53.

Questa BAT va applicata anche all'impianto di trattamento delle acque oltre che all'aria estratta dai capannoni di lavorazione.

È stata modificata la BAT 53



