

SCHEDA «A»: INFORMAZIONI GENERALI
Sezione A.1: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO

Codice Attività (Istat 1991):	90.00.1	Classificazione industria insalubre¹	1° Cat.
Numero totale di attività IPPC:	01		

N° Progr	Attività IPPC ²	Codice IPPC ³	Codice NOSE-P ⁴	Codice NACE ⁵	Capacità massima degli impianti IPPC ⁶	
					[valore]	[unità di riferimento]
01	Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: a) trattamento biologico; b) trattamento fisico-chimico; c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2; d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2; e) rigenerazione/recupero dei solventi; f) rigenerazione/recupero di sostanze inorganiche diverse dai metalli o dai composti metallici; g) rigenerazione degli acidi o delle basi; h) recupero dei prodotti che servono a captare le sostanze inquinanti; i) recupero dei prodotti provenienti dai catalizzatori; j) rigenerazione o altri reimpieghi degli oli; k) lagunaggio.	5.1	109.03	38.22	24	t/d
02	Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.	5.5	109.07	38	80	t/d

Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di	Napoli	n°	05477770639
---------------------------------------------------------------------	--------	-----------	-------------

Indirizzo dell'impianto

Comune	Calvizzano	cod	063012	prov.	Na	cod	063049
Frazione o località							
Via e n° civico	Viale della Resistenza n. 122						
Telefono	081/7131480	fax	081/7131480	e-mail	info@ecologicasud.it		

¹ - Indicare la classificazione eventualmente adottata dal Comune di competenza;

² - Quelle indicate nell'Allegato I al D.Lgs. 59/05 (es.: laminazione a caldo di materiali ferrosi);

³ - Quelli distintivi delle attività indicate nell'Allegato I al D.Lgs. 59/05 (specificare la codifica fino al terzo livello: es.: 2.3.a);

⁴ - Codice NOSE-P: classificazione standard europea delle fonti di emissione. (c.f.r. al riguardo la Decisione della Commissione 2000/479/CE del 17 Luglio 2000);

⁵ - Codice NACE: classificazione standard europea delle attività economiche, di cui al Regolamento 29/2002/CE (si possono consultare sul seguente sito dell'APAT: http://www.apat.gov.it/certificazioni/site/it-IT/Accreditamento/Codici_NACE/)

⁶ - Confrontare in proposito l'Allegato I al D.Lgs. 59/05.

Sede legale

Comune	Marano di Napoli	cod	063041	prov.	Na	cod	063049
Frazione o località							
Via e n° civico	Via Toscana n. 7						
Telefono	081/7131480	fax	081/7131480	e-mail	info@ecologicasud.it		

Gestore impianto IPPC

Nome	Bruno	Cognome	Cesaro													
Nata a	Mugnano di Napoli	prov.	Na	II	26/07/1963											
Residente a	Marano di Napoli					prov.	Na									
Via e n° civico	Corso Italia n. 59															
Telefono	081/7131480	Fax:	081/7131480	e-mail	info@ecologicasud.it											
Codice fiscale	C	S	R	B	R	N	6	3	L	2	6	F	7	9	9	O

Referente IPPC

Nome	Bruno	Cognome	Cesaro				
Telefono	081/7131480	fax	081/7131480	e-mail	info@ecologicasud.it		
indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)							

Superficie totale (m²)	1062	Volume totale (m³)	-
Superficie coperta (m²)	884	Superficie scoperta impermeabilizzata (m²)	178
Numero totale addetti:			
Periodicità dell'attività			
<input checked="" type="checkbox"/> tutto l'anno			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
gen	feb	mar	apr
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
mag	giu	lug	ago
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Set	ott	nov	dic
Anno inizio attività:	1998		
Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione:	2016		

Valutazione Impatto Ambientale⁷

Impianto soggetto a procedura di:	VIA	<input checked="" type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
	Screening/Verifica	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
	Valutazione di Incidenza	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ISO 45001
Numero certificazione/registrazione	-	IT245888	IT246541	IT289757

⁷ - In questa sezione bisogna chiarire la posizione dell'impianto rispetto alla vigente normativa in materia di Valutazione Impatto Ambientale, che prevede:

- VIA obbligatoria, se appartenente alle tipologie progettuali indicate nell'Allegato A al DPR 12/4/96 e s.m.i.;
- Procedura di "screening", se inserito nell'Allegato B allo stesso decreto;
- Valutazione di Incidenza se ricade in area SIC o ZPS.

Data emissione	-	12/11/2012	14/11/2006	26/06/2020
-----------------------	---	------------	------------	------------

Sezione A2. PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI E NORME DI RIFERIMENTO⁸

⁸ - **Da compilarsi solo nel caso di impianti esistenti.** In questa sezione devono essere elencate le autorizzazioni ambientali, urbanistiche, igienico-sanitarie e quelle relative alla sicurezza, già rilasciate dalle autorità amministrative competenti (compreso quelle sostituite dall'AIA di cui all'Allegato II al D. Lgs. N° 59/05) che hanno rilevanza ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale. In particolare, vanno indicate quelle relative a: approvvigionamento idrico, spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo, autorizzazione igienico-sanitaria per lavorazioni insalubri, concessione per il deposito e/o lavorazione di oli minerali, concessione edilizia, certificato di prevenzione incendi, custodia dei gas tossici.

SCHEDA «B»: INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE

Superficie del Complesso [m²]	Coperta	884	
	Scoperta pavimentata	178	
	Scoperta non pavimentata	-	
	Totale	1062	
Dati catastali del complesso	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	3	82 sub 2
	Scoperta pavimentata	3	82 sub 2
	Scoperta non pavimentata	3	82 sub 2

Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente	Zona Industriale (a seguito della conferenza di servizi del 17/09/2003 nell'ambito del procedimento di Autorizzazione Ordinaria di cui all'art. 208 del D. Lgs. 152/2006).
---------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Vincoli presenti⁸	
Tipologia	Descrizione e riferimenti

Allegati alla presente scheda	
Carta topografica 1:5.000	P
Mappa catastale con individuazione dell'area interessata (foglio, particella, sub)	Q
Stralcio PRG	R
Planimetria del complesso in scala 1:200	S
Certificato di destinazione urbanistica con specificazione degli eventuali vincoli insistenti sull'area ivi compresa l'appartenenza o meno all'aree a rischio idrogeologico perimetrate della competente autorità di bacino	Y ₁

Eventuali commenti

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 site nella zona di rispetto di cui all'art. 21, comma 1 del D. Lgs. 11 maggio 1999 n. 152 e s.m.i.
- e) in area sottoposta a vincolo paesaggistico ai sensi del D. Lgs 29 ottobre 199 n. 490 e s.m.i.;

Inoltre nelle zone limitrofe non esiste la presenza di beni storici, artistici, archeologici e paleontologici, di vincoli di natura architettonica, ambientale, fluviale, aeroportuale e militare.

Si rinvia per ulteriori dettagli al Certificato di Destinazione urbanistica rilasciato dal Comune di Calvizzano (Na) allegato alla presente domanda AIA (Allegato Y₁)

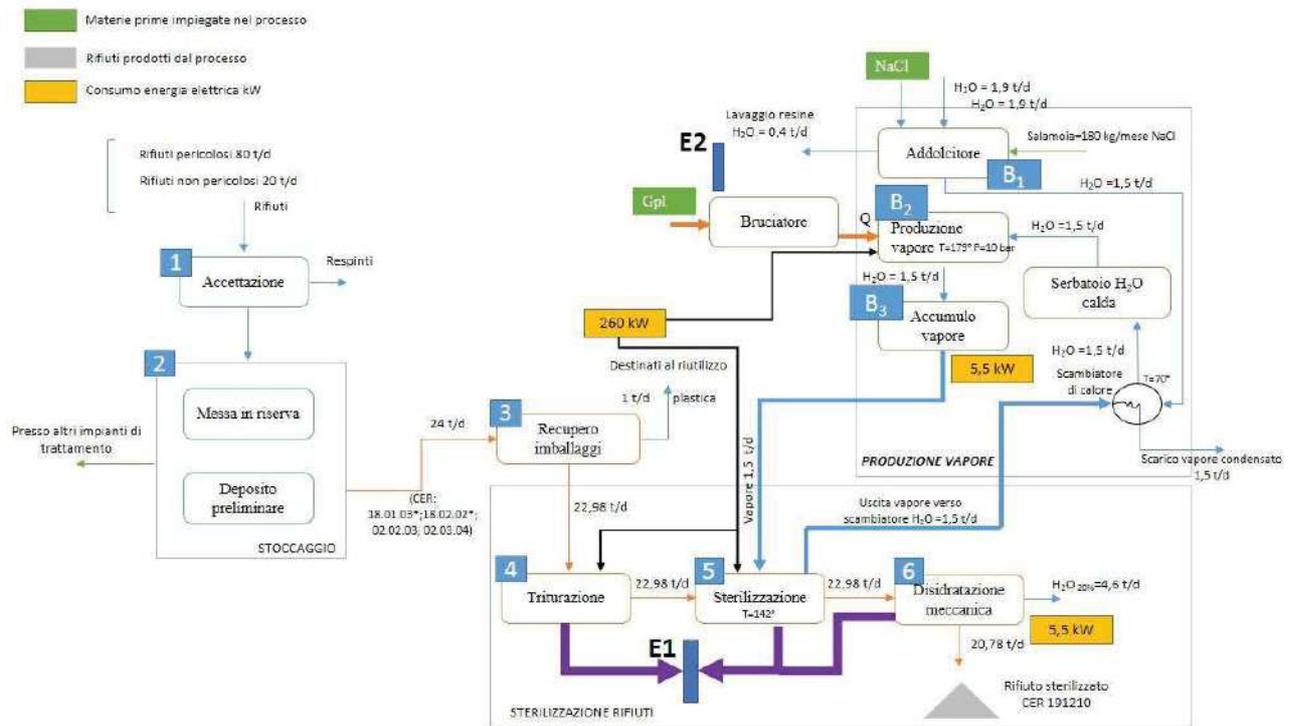
SCHEDA «C»: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso^{8, 8}

L'opificio della società Ecologica Sud S.r.l. è stato realizzato alla fine degli anni 60' con 2 distinte licenze edilizie (n. 27 del 02/11/1967 e n. 12 del 25/05/1970) rilasciate dal Comune di Calvizzano (Na). Dal 1998 la società Ecologica Sud S.r.l. svolge, in tale sito, attività di stoccaggio di rifiuti pericolosi e non, nonché trattamento, mediante processo di sterilizzazione di rifiuti pericolosi a rischio infettivo.

Tale attività ad oggi viene svolta giusto D.D. 571 del 07/11/2017 rilasciato dalla Giunta Regionale della Campania Area generale di Coordinamento Ecologia, Tutela dell'Ambiente. Come detto l'assoggettività alla disciplina di Autorizzazione Integrata Ambientale deriva principalmente dalla richiesta di incremento di potenzialità del processo di sterilizzazione dei rifiuti. Per tale incremento della capacità produttiva la società Ecologica Sud S.r.l. ha ricevuto parere favorevole alla Valutazione di Impatto Ambientale dalla Regione Campania giusto D.D. 272 del 11/12/2015.

Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo⁸



Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo⁸

Accettazione

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

Criteri di accettazione e controllo

Prima che il rifiuto giunga materialmente all'impianto, il responsabile di gestione dovrà provvedere:

- ❖ ad acquisire un'analisi del rifiuto;
- ❖ a svolgere eventualmente un'analisi di un campione preliminare "rappresentativo" del rifiuto da gestire avvalendosi di laboratori esterni certificati ACCREDIA.

Le modalità di campionamento, nonché le determinazioni analitiche, la caratterizzazione di base e la relativa verifica di conformità, saranno effettuate da laboratori esterni accreditati ACCREDIA. Il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico-fisica, sarà effettuato in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo i criteri, le procedure, i metodi e gli standard di cui alla norma UNI 10802 "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli oli usati". Per le prove di eluizione e l'analisi degli eluati si farà esplicito riferimento ai parametri previsti dalle tabelle 2, 5 e 6 del Decreto Ministeriale 03.08.2005 (Gazzetta Ufficiale 30 agosto 2005, n. 201) utilizzando i metodi analitici ENV 12457/1-4, ENV 12506 ed ENV 13370. Definita favorevolmente la fase di omologa del rifiuto si potrà pianificare la consegna dei rifiuti all'impianto da parte del Trasportatore. Da un punto di vista formale, la consegna del rifiuto avverrà contestualmente allo scarico del mezzo di trasporto ed alla firma con data della presa in carico, da parte del Destinatario, sul Formulario di identificazione che accompagna il trasporto dei rifiuti (oppure sulla scheda SISTRI) L'accettazione sarà preceduta da una verifica radiometrica e qualitativa effettuate sul carico ricevuto; quest'ultima avrà lo scopo di capire la conformità del carico con quanto conosciuto del rifiuto (dai carichi precedenti o dall'omologa iniziale attraverso un controllo visivo del rifiuto). Tale operazione avverrà in una apposita area di accettazione della superficie di circa 58 m², realizzata all'interno del capannone aziendale e munita di pavimentazione con getto di calcestruzzo. La stessa area potrà essere impiegata per lo stoccaggio di emergenza degli automezzi che presentano perdite. I veicoli in uscita dall'impianto, a seguito del conferimento di rifiuti, saranno sottoposti ad un lavaggio delle ruote.

Caratterizzazione degli imballaggi ai sensi della normativa A.D.R.

L'A.D.R. è l'acronimo di "Accord european relatif au transport international des marchandises par route" recepito nell'ordinamento italiano con Legge del 12 agosto 1962, n. 1839. In particolare l'accordo fornisce prescrizioni tecniche relative alla classificazione delle materie pericolose, al loro uso nonché alla costruzione

degli imballaggi impiegati. Ricordando che non sussiste alcuna correlazione fra i codici CER e i numeri ONU, è possibile per i rifiuti sanitari a rischio infettivo adottare il seguente numero ONU e in tal modo risalire alle potenziali classi di pericolosità.

N° ONU		CLASSE ADR	CLASSE DI PERICOLOSITA'
3291	Rifiuti ospedalieri non specificati	6.2 - Materie infettanti	HP9

Per tali rifiuti gli imballaggi devono presentare la seguente marcatura prevista specificatamente dal Cap. 6.3 del citato accordo:

- ❖ il simbolo ONU per gli imballaggi;
- ❖ il codice del tipo di imballaggio, eventualmente seguito dalla lettera U la dicitura della classe di appartenenza;
- ❖ le ultime due cifre dell'anno di fabbricazione dell'imballaggio;
- ❖ il simbolo internazionale dello Stato che autorizza il marchio;
- ❖ il nome del fabbricante.

Inoltre gli imballaggi:

- ❖ devono essere a tenuta rigida, con riserva che ci sia una quantità sufficiente di materiale assorbente per assorbire la totalità del liquido presente;
- ❖ devono essere adatti a contenere liquidi;
- ❖ destinati a contenere oggetti taglienti o a punta, devono resistere alle perforazioni e trattenere liquidi nelle condizioni di prova previsti al capitolo 6.1 dell'accordo ADR;

Stoccaggio rifiuti

Al fine di garantire elevate condizioni di tutela ambientale, i rifiuti conto terzi in ingresso disposti a stoccaggio saranno sistemati all'interno del capannone aziendale in apposite aree dedicate.

Sono identificate i seguenti settori:

- A. Settore di Messa in Riserva di rifiuti non pericolosi;
- B. Settore di Deposito preliminare di rifiuti non pericolosi;
- C. Settore di Messa in Riserva di rifiuti pericolosi;
- D. Settore di Deposito preliminare di rifiuti pericolosi.

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

- ❖ l'indicazione che l'area è adibita a stoccaggio rifiuti;
- ❖ il simbolo di rifiuto (R nera in campo giallo);
- ❖ il divieto di fumare e usare fiamme libere;
- ❖ il divieto di accesso al personale non autorizzato;
- ❖ l'obbligo di indossare i dispositivi di protezione individuali previsti in tale circostanza.

Le aree di stoccaggio delle singole tipologie saranno identificate per mezzo di divisori amovibili; in particolare in corrispondenza del singolo rifiuto dovrà essere presente un cartello segnaletico dal quale risultino con chiarezza:

- ❖ la denominazione del rifiuto e il CER conferito;
- ❖ i primi interventi che si debbono prestare in caso di contaminazione accidentale (della pelle, degli occhi, in caso di ingestione o inalazione);
- ❖ gli interventi necessari per bonificare il suolo da eventuali rifiuti sversati accidentalmente.

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

Particolare cura deve essere disposta per i contenitori impiegati per imballare il rifiuto; i rifiuti, imballati nelle classiche scatole di cartone od alveolare plastico da 40 o da 60 litri oppure in contenitori in polipropilene della stessa capacità, saranno raggruppati mediante sovra-imballaggi metallici (gabbie) nell'area di stoccaggio eventualmente accatastati su più livelli e disposti in modo da assicurare sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati. Ogni sistema di contenimento deve recare in posizione facilmente visibile le seguenti indicazioni indelebili e inamovibili:

- ❖ il nome e/o il marchio del fabbricante;
- ❖ le ultime due cifre dell'anno di fabbricazione;
- ❖ la capacità di contenimento espressa in litri;
- ❖ la quantità massima di materiale, espressa in chilogrammi, che può essere contenuta;
- ❖ le caratteristiche merceologiche del materiale;
- ❖ l'altezza massima dell'impilaggio in metri;
- ❖ l'indicazione del senso di alto e basso con indicatori grafici conformi alla UNI EN 20780;

❖ contrassegni di leggi e frasi di avvertenza relative.

In particolare per la raccolta e il trasporto dei rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo dovranno essere impiegati appositi esclusivamente imballaggi recante la scritta “*Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo*” e il simbolo del rischio biologico. In caso di rifiuti taglienti o pungenti, gli imballaggi devono riportare la scritta “*Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo taglienti e pungenti*”.

Sarà consentita in ogni caso la compensazione delle quantità programmate per le tipologie di rifiuti da sottoporre alla medesima filiera di recupero (messa in riserva) o di smaltimento (deposito preliminare).

Tempistica di stoccaggio

I rifiuti pericolosi e non saranno stoccati nell'impianto per un periodo max. di 6 mesi. In particolare i rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo (18.01.03* e 18.02.02*) saranno stoccati per un periodo max. di 30 giorni a condizione che siano posti esclusivamente in ambiente refrigerato. Diversamente la tempistica di stoccaggio si riduce a giorni 5, in ottemperanza a quanto disposto dall'art. 8 co.3 del D.P.R. 254/03.

Le attività di stoccaggio e di trattamento dei rifiuti saranno svolte per circa 313 giorni all'anno.

Trattamento preliminari dei rifiuti

Le tipologie di rifiuti possono essere sottoposti a trattamenti preliminari di cernita, tesi al recupero dei contenitori, in plastica o in cartone riciclabile (Operazione R12).

Tali contenitori identificati con i CER 15.01.01 (imballaggi di carta e cartone), CER 15.01.02 (imballaggi di plastica) saranno successivamente inviati a trattamento fuori sito.

Trattamento dei rifiuti a solo rischio infettivo

La società **Ecologica Sud S.r.l.**, in accordo con il D.P.R. 254/2003 ad oggi già sottopone i rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo ad un processo di sterilizzazione; l'art. 7 del citato decreto presidenziale, stabilisce infatti che “*i rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo, se non presentano altri fattori di rischio, possono essere sterilizzati al fine di semplificare le modalità di smaltimento degli stessi*”.

Qualora non sterilizzati, tali rifiuti devono essere smaltiti in impianti, di incenerimento per rifiuti speciali (operazione D10 Allegato B Parte Quarta D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.). Se, oltre al rischio infettivo, sono presenti anche altre caratteristiche di pericolo, tali rifiuti devono essere smaltiti in altri impianti di trattamento di rifiuti pericolosi. In relazione alle modalità di sterilizzazione, il D.P.R. 254/2003 stabilisce che questa deve essere effettuata secondo la norma UNI 10384/94, parte prima. L'impianto di sterilizzazione di rifiuti sanitari a rischio infettivo che la società Ecologica Sud S.r.l. intende installare è fornito dalla società **Medipack Italia S.r.l.** Tale impianto in accordo con la norma UNI 10384/94, consente di effettuare sul rifiuto le seguenti operazioni:

- 1) carico automatico del rifiuto;
- 2) triturazione a lame;
- 3) sterilizzazione mediante vapore acqueo;
- 4) scarico automatico del rifiuto sterile, dopo il trattamento;

Di seguito si descrive la sequenza di operazioni effettuate sul rifiuto.

Carico automatico del rifiuto

Il rifiuto a rischio infettivo, nel rispetto del citato DPR 254/2003, si presenta nell'impianto in sacchi di materiale plastico in scatole, contenuto a sua volta in un contenitore di cartone od alveolare plastico da 40 o da 60 litri, oppure in contenitori di plastica rigidi e riutilizzabili. I primi saranno disposti dall'operatore direttamente alla tramoggia di carico del trituratore.

Per i secondi è prevista la separazione del rifiuto dal contenitore in plastica rigido, il quale sarà riutilizzato, per analoghe movimentazioni, previa attività di lavaggio e sanificazione del contenitore.

Il rifiuto a rischio infettivo separato dal contenitore rigido ma contenuto in sacchi di materiale plastico, sarà disposto a stoccaggio all'interno di appositi contenitori in PEHD di circa 500 litri; il loro utilizzo è funzionale in quanto consente, durante la successiva fase di alimentazione del rifiuto nella tramoggia di carico dell'impianto, il ribaltamento automatico del contenitore e quindi lo sversamento del contenuto nell'impianto di sterilizzazione. In tal modo vengono evitate le interferenze fra il sistema di contenimento e la tramoggia di carico, garantendo le dovute condizioni di sicurezza per gli operatori. Anche tali contenitori in PEHD saranno inviati al processo di lavaggio e sanificazione.

Triturazione del rifiuto

La triturazione del rifiuto (fase 4) sarà effettuata impiegando un trituratore monoalbero a lame rotanti, mod. MAC-S 18 – 70 fornito dalla società “Bano” con griglia di passaggio 30x30 m. Nella che segue sono riportate le principali caratteristiche tecniche dell'apparecchiatura che si intende impiegare:

PRINCIPALI CARATTERISTICHE DEL TRITURATORE	
Dimensioni tramoggia di carico	mm L 1800, P 1000, H 1500
Peso apparecchiatura	18t
Potenza	132 kW
Dimensione rotore	1800 mm – Diametro 700 mm
N° lame rotore	140

Principali caratteristiche tecniche del trituratore

Il trituratore consente di ottenere una pezzatura omogenea del materiale garantita anche dal vaglio a griglia (30x30 mm) montato nella parte sottostante. Lo stesso è dotato di una tramoggia superiore di alimentazione che riceve il rifiuto dal nastro trasportatore e di una inferiore nella quale si accumula il rifiuto triturato. Sono previste protezioni di blocco in caso di eccessivo sforzo del motore, al fine di preservare l'integrità degli organi meccanici e procedure automatiche di sblocco.

L'intero vano di triturazione sarà posto in aspirazione; l'aria aspirata sarà sottoposta ad un processo di filtrazione assoluta e canalizzata nella condotta di aspirazione ed inviata all'unità di trattamento aria prima dell'immissione in atmosfera. In caso di apertura del vano di triturazione, per eseguire interventi manuali di manutenzione, è prevista la preliminare igienizzazione del vano di triturazione mediante nebulizzazione di soluzione acquosa di ipoclorito di sodio (NaClO) al 3%. La parte inferiore del trituratore è dotata di un carter di raccolta per le eventuali colature di liquidi che confluiscono in un serbatoio di raccolta.

Il rifiuto triturato, ed accumulato nella tramoggia inferiore è inviato, per mezzo di coclee di trasferimento in acciaio AISI 304, alle camere di sterilizzazione.

Sterilizzazione del rifiuto

La sezione di sterilizzazione (fase 5) è costituita da due camere disposte parallelamente, di forma tubolare in acciaio inox (fornito da Sterilwaste MOD. CMW-500) con all'interno una spirale di trasporto che provvede sia al carico che allo scarico del materiale.

Una volta caricata la camera di sterilizzazione, si chiude la valvola di carico e si inizia la fase di vuoto: tale fase è necessaria per eliminare le sacche d'aria che potrebbero ostacolare l'ingresso di vapore. Durante questa prima fase di vuoto l'aria aspirata, potenzialmente infetta è inviata verso il sistema di filtrazione assoluta.

La sterilizzazione viene effettuata, nel rispetto della norma UNI 10384/94 parte prima, impiegando vapore saturo. In particolare viene garantito un tempo di permanenza minimo di 300 secondi alla temperatura non inferiore di 142°C. In caso si lavori con temperature inferiori (ad es. a causa della presenza di rifiuti molto umidi, scarsa disponibilità di vapore, ecc.) il PLC, connesso all'impianto, adatta automaticamente temperatura, pressione e tempo di contatto secondo i seguenti parametri in modo da garantire che a temperature più basse si registri un maggior tempo di permanenza del rifiuto.

La produzione di vapore è garantita da un generatore di vapore (Fornito da Tecnositer Mod. ETA 1100), alimentato a gpl, di potenzialità termica utile di 720.000 kcal/h per una produzione max. di vapore di 1200 kg/h. Per garantire la temperatura omogenea anche sulle pareti delle camere di sterilizzazione sono previste due resistenze elettriche a fascia su ogni camera e relativa coibentazione. Ogni singola camera di sterilizzazione è dotata di una serranda a ghigliottina con tenuta a guarnizione gonfiabile; l'avvio del processo è consentito esclusivamente una volta che si sia accertata l'avvenuta chiusura. Come già detto, prima che inizi un nuovo ciclo di trattamento è necessario porre in depressione (sotto vuoto) le camere di sterilizzazione in modo da consentire, successivamente, al vapore di distribuirsi in maniera uniforme e raggiungere i punti critici della massa da trattare. L'aria estratta, potenzialmente infetta viene inviata per mezzo di una valvola tre vie a comando pneumatico al sistema di filtrazione assoluto disposto sull'aspirazione del trituratore. Il processo prevede anche una seconda fase di vuoto per migliorare l'asciugatura del rifiuto prima dell'espulsione; anche in questo caso viene impiegata la stessa valvola a tre vie che diretta l'aria mista a vapore residuo alla serpentina di scambio, durante l'asciugatura. L'aria estratta dalla camera di sterilizzazione, sia prima dell'immissione del vapore che dopo il trattamento di sterilizzazione, è inviata al sistema di filtrazione assoluto e da questa all'unità di trattamento aria.

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

Identificazione dell'attività produttiva:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	D.D. 773	-	Regione Campania	Art. 208 D. Lgs. 152/2006	La società ha avanzato richiesta di rinnovo autorizzazione (si veda allegato Y4)
	07/11/2017				
Scarico acque reflue	D.D. 773	-	Regione Campania	Art. 208 D. Lgs. 152/2006	La società ha avanzato richiesta di rinnovo autorizzazione (si veda allegato Y4)
	07/11/2017				
Rifiuti	D.D. 773	-	Regione Campania	Art. 208 D. Lgs. 152/2006	La società ha avanzato richiesta di rinnovo autorizzazione (si veda allegato Y4)
	07/11/2017				
PCB/PCT					
OLII					
FANGHI					
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)					

Scarico e stoccaggio del rifiuto trattato

I rifiuti a fine trattamento, identificati con il CER 19.12.10 “*rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)*” sono sottoposti ad una fase successiva di disidratazione meccanica (fase 6) e successivamente scaricati per mezzo di una coclea di estrazione realizzate in acciaio AISI 304. Appare opportuno precisare che tale trattamento è rivolto alla filiera del recupero del rifiuto (Operazione R1); tuttavia qualora si presenti l'impossibilità di accedere al tale filiera (indisponibilità di impianti di recupero), vista la necessità di garantire un servizio continuo alle strutture sanitarie produttrici, il rifiuto sterilizzato potrà essere inviato alla filiera di smaltimento (Operazione D10/D1).

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

Allegati alla presente scheda⁸

--

Eventuali commenti

Per ulteriori dettagli si rinvia alla Relazione Tecnica Generale

Concessione allo sfruttamento di acque sotterranee					
-----------------------------------------------------------	--	--	--	--	--

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE⁹

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Rif. §2.1.1 Pre-acceptance and acceptance of waste		
Pre-accettazione		
<p>Principio dell'operazione Comunicazione tempestiva tra il produttore di rifiuti e l'impianto WT prima dell'accordo tra le due parti sul trattamento dei rifiuti. La pre-accettazione include anche la caratterizzazione dei rifiuti per ottenere una conoscenza sufficiente della sua composizione.</p>	APPLICATA	<p>La fase di pre-accettazione è regolamentata da un'apposita procedura aziendale tesa ad ottenere una sufficiente conoscenza del rifiuto che si intende conferire. In particolare in tale fasi si prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> - la compilazione della richiesta di omologa ; - la trasmissione della relativa analisi chimico-fisiche ove previste; - la verifica delle autorizzazioni necessarie in materia di gestione dei rifiuti (Autorizzazione Albo nazionale Gestori, ecc) <p>Solo successivamente, valutata la natura del rifiuto che si intende conferire, si provvede alla sottoscrizione di un regolare contratto di conferimento.</p>
Rif. §2.1.1.2 Acceptance		
Accettazione		
<p>Principio dell'operazione Le procedure di accettazione mirano a confermare le caratteristiche dei rifiuti, come identificato nella fase di pre-accettazione.</p>	APPLICATA	<p>Durante la fase di accettazione l'operatore, svolge un'ulteriore verifica visiva del rifiuto conferito ed una verifica amministrativa sulla base della seguente documentazione:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. documentazione di omologa; 2. formulario di identificazione dei rifiuti; 3. programma di conferimento.
Rif. §2.1.2 Storage		
Stoccaggio		

⁹ - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- a. dei documenti di riferimento per la individuazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili): linee guida, emanate dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio, quelle pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- b. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- c. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- d. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>Principio dell'operazione</p> <ul style="list-style-type: none"> • Per fornire un tempo di accumulo adeguato. Ad esempio, quando deve esserci un intervallo di tempo tra il trattamento e l'invio di rifiuti, o ai fini di controlli e ispezioni, o accumulare abbastanza rifiuti per utilizzare la piena capacità del trattamento, ecc. • Per disgiungere il trattamento e la spedizione dei rifiuti. • Per consentire un uso efficace delle procedure di classificazione durante i periodi di stoccaggio / accumulo. • Per facilitare i processi di trattamento continuo. I processi di trattamento continui non sono in grado di reagire a cambiamenti improvvisi e significativi nella composizione e nelle reazioni dei rifiuti, garantendo allo stesso tempo un risultato specifico del trattamento. Per questo motivo, l'omogeneizzazione delle varie proprietà e il livello di trattabilità dei rifiuti devono essere raggiunti e garantiti da un deposito / accumulo intermedio dei rifiuti da trattare. • Per facilitare la miscelazione, la miscelazione e il riconfezionamento dei rifiuti, se ritenuto necessario. • Per consentire l'immissione sfalsata di vari rifiuti con reagenti nei successivi processi di trattamento dell'unità. • Raccogliere una quantità ragionevole di rifiuti prima di inviarli per determinati trattamenti. 	APPLICATA	<p>L'azienda dispone a stoccaggio i rifiuti conferiti; sono state previste in tal senso due distinte aree dedicate rispettivamente a rifiuti pericolosi e ai rifiuti non pericolosi. Per ogni singolo settore è distinto il settore di messa in riserva da quello di deposito preliminare.</p> <p>I rifiuti saranno stoccati nell'impianto per un periodo max. di 6 mesi. In particolare i rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo (18.01.03* e 18.02.02*) saranno stoccati per un periodo max. di 30 giorni a condizione che siano posti esclusivamente in ambiente refrigerato.</p> <p>Diversamente la tempistica di stoccaggio si riduce a giorni 5, in ottemperanza a quanto disposto dall'art. 8 co.3 del D.P.R. 254/03.</p>
Rif. §2.1.2 Storage		
Manipolazione/Maneggiamento		
<p>Principio dell'operazione</p> <p>La manipolazione/maneggiamento del materiale richiede il corretto imballaggio e la sicurezza del carico. Piccole quantità sono confezionate in unità di imballaggio che sono facili da maneggiare, ad es. bottiglie o scatole e grandi quantità in contenitori di 100 30 000 litri, ad esempio. Prima del trattamento, le unità / i contenitori vengono svuotati. A tale scopo, sono necessari dispositivi appropriati, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> • strumenti per l'apertura; • dispositivi di ritenzione e serraggio; • dispositivi di sollevamento e rotazione. 	APPLICATA	<p>Il rifiuto a rischio infettivo è, nel rispetto del citato DPR 254/2003, in sacchi di materiale plastico in scatole, contenuto a sua volta in un contenitore di cartone od alveolare plastico da 40 o da 60 litri, oppure in contenitori di plastica rigidi e riutilizzabili. I primi saranno disposti dall'operatore direttamente alla tramoggia di carico del trituratore.</p> <p>Per i secondi è prevista la separazione del rifiuto dal contenitore in plastica rigido, il quale sarà riutilizzato, per analoghe movimentazioni, previa attività di lavaggio e sanificazione del contenitore.</p> <p>Il rifiuto a rischio infettivo oramai separato dal contenitore rigido ma contenuto in sacchi di materiale plastico, sarà disposto a stoccaggio all'interno di appositi contenitori in PEHD di circa 500 litri; il loro utilizzo è funzionale in quanto consente, durante la successiva fase di alimentazione del rifiuto nella tramoggia di carico dell'impianto, il ribaltamento automatico del contenitore e quindi lo sversamento del contenuto nell'impianto di sterilizzazione</p>
<p>Il processo di svuotamento richiede:</p> <ul style="list-style-type: none"> • personale esperto; • conoscenza del materiale / dei rifiuti; • dispositivi di sicurezza; 	APPLICATA	<p>Le operazioni di trattamento sono condotte esclusivamente nel settore dedicato posto all'interno del capannone aziendale. La postazione è dotata di una</p>

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<ul style="list-style-type: none"> • misure / strutture per il controllo delle emissioni; • serbatoi di stoccaggio adatti e facilmente gestibili; • la destinazione predefinita delle unità / contenitori svuotati. 		pavimentazione industriale in cls, e di un sistema di aspirazione per mezzo di un'apposite cappe e di trattamento a carboni attivi. Il personale, appositamente formato detiene diversi anni di esperienza nel settore.
<p>Allo stesso modo, i corpi superiori dei veicoli di trasporto vengono svuotati; questo di solito viene fatto per mezzo di pompe o in un flusso libero. L'esperienza mostra che i residui rimangono sempre all'interno delle unità / contenitori o nei corpi superiori dei veicoli. Lo svuotamento è spesso ostacolato da sedimentazione di componenti solidi, adesivi e indurenti nei rifiuti. Questo potrebbe renderlo necessario, ad es. quando si svuotano i corpi superiori del serbatoio e dei veicoli di aspirazione, per rimuovere i componenti induriti con utensili o manualmente. Lo svuotamento può essere più facile se il materiale solido viene trasportato in un contenitore inferiore (piastre pieghevoli, scivoli, ecc.).</p>	NON APPLICABILE	I rifiuti liquidi giungono all'impianto esclusivamente in colli (taniche e/o fusti). Non sono presenti serbatoi di stoccaggio e non è previsto lo scarico mediante autocisterna.
<p>Dopo lo svuotamento, le unità / i contenitori / i corpi superiori vengono puliti indipendentemente dal loro ulteriore utilizzo. Eccezioni a questa regola possono essere fatte se:</p> <ul style="list-style-type: none"> • le unità / i contenitori vengono smaltiti come rifiuti e i residui di adesivo dei rifiuti trasportati non fanno differenza; • l'utilizzo successivo è identico al precedente. 	APPLICATA	Gli imballaggi secondari (scatole in plastica non direttamente a contatto con i rifiuti)) sono sottoposti ad una operazione di lavaggio per il loro medesimo riutilizzo, mediante un "lavacesti" dedicato. Le acque di scarico sono inviate a specifico trattamento prima della loro immissione in pubblica fognatura.
<p>I residui derivanti dallo svuotamento, così come i residui di lavaggio, sono trattati allo stesso modo dei rifiuti a meno che ciò non sia possibile a causa dello stato fisico. Ad esempio, i fanghi derivanti dallo smaltimento dei separatori di benzina o olio possono essere lavorati e recuperati in parte con semplici procedure di lavaggio, mentre la fase acquosa deve essere sottoposta a un trattamento fisico-chimico. Il lavaggio viene solitamente effettuato con acqua. L'effetto può essere migliorato dalla pressione (fino a 100 bar), dalla temperatura (fino a 80 °C) e / o dall'aggiunta di solventi e / o tensioattivi.</p>	APPLICATA	
Rif. §2.1.5 Trattamento dei laboratory smalls		
<p>I <i>laboratory smalls</i> consistono essenzialmente di sostanze in contenitori, ad esempio con capacità inferiore a cinque litri. Generalmente contengono elementi e composti chimici puri dai laboratori o sono prodotti quando vengono svuotati i magazzini di un laboratorio. La maggior parte degli operatori offre un servizio di imballaggio e raccolta per i piccoli laboratori.</p>	NON APPLICABILE	Non si provvede a svolgere il trattamento dei laboratory smalls.
<p>I <i>laboratory smalls</i> vengono generalmente smistati e caricati in fusti (ad es. 205 litri o altre dimensioni a seconda dell'ulteriore trattamento), o in edifici chiusi in aspirazione e con illuminazione a prova di fiamma o all'interno di aree coperte.</p>	NON APPLICABILE	
<p>Le sostanze che devono essere trattate vengono selezionate e riconfezionate manualmente, frantumate se necessario, condizionate e trasferite in impianti di smaltimento interni e / o esterni.</p>	NON APPLICABILE	
<p>Selezione di chemicals. Ciò viene effettuato con una cabina di selezione e un dispositivo di aspirazione per la separazione dei prodotti chimici di laboratorio per diversi percorsi di lavorazione (ad es. Riciclaggio, smaltimento (incenerimento) e deposito nello smaltimento sotterraneo).</p>	NON APPLICABILE	
<p>Imballaggio per lo svuotamento di contenitori per fluidi con un volume, ad esempio, 0,1-5 litri. I piccoli volumi sono combinati allo scopo di creare grandi lotti (solventi o acidi). Questi vengono smaltiti nell'incenerimento ad alta temperatura a valle o recuperati nell'impianto di trattamento fisico-chimico interno. Una struttura a valle lava i contenitori vuoti per il riutilizzo o il recupero del materiale.</p>	NON APPLICABILE	
<p>Trattamento di prodotti fitosanitari, sostanze reattive e ad alta intensità di odore in una cabina speciale.</p>	NON APPLICABILE	
Rif. §2.1.6 Pulizia e lavaggio		
<p>Dopo la consegna e lo svuotamento, i veicoli/sistemi e recipienti/contenitori vengono puliti in loco (ad es. in accordo con la società di trasporto) o fuori sito, tranne nei casi in cui i contenitori vengono smaltiti, il residuo aderente non è nocivo o i sistemi, recipienti o contenitori vengono riutilizzati per trasportare rifiuti simili.</p>	APPLICATA	Gli imballaggi secondari dei rifiuti sanitari a rischio infettivo (ovvero quelli non direttamente a contatto con i rifiuti) sono sottoposti ad un lavaggio tramite un apparecchiatura "lavacesti". Le acque di scarico sono inviate in pubblica fognatura previo trattamento chimico-fisico.
<p>A causa dei molti diversi tipi di fusti/contenitori/sistemi, la pulizia viene eseguita manualmente utilizzando dispositivi a spruzzo, dispositivi di risciacquo ad alta pressione o tecniche di spazzolatura e pulizia. La pulizia può essere eseguita all'interno</p>	NON APPLICABILE	Pulizia automatica e non manuale

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
o all'esterno, al fine di garantire il riutilizzo di fusti/contenitori/costruzioni. La pulizia interna è importante per evitare il trasporto di sostanze. Ciò può essere cruciale, ad esempio, quando il limite di alogeni adsorbibili legati organicamente (AOX) nelle acque reflue è 1 mg / l; questa concentrazione può essere influenzata dai residui contenenti AOX nei recipienti. La pulizia regolare è anche importante per ridurre gli impatti di odore, polvere, ecc. In genere, viene effettuato un trattamento separato delle acque di pulizia al fine di garantire che la fogna non sia contaminata da tali acque.		
Una struttura per la pulizia dei contenitori può essere un'installazione automatica che pulisce il loro esterno e interno. Il processo di pulizia è controllato da un computer tramite sensori senza contatto. I movimenti di lavoro dei dispositivi di movimentazione vengono eseguiti idraulicamente. I dispositivi di pulizia sono alimentati con acqua da pompe ad alta pressione. L'acqua di lavaggio viene fatta scorrere in un circuito chiuso nel sistema di trattamento dell'acqua esistente e altri agenti come i tensioattivi possono essere aggiunti per facilitare il processo di pulizia. È importante considerare la reattività del contenuto dei rifiuti con i detergenti prima di pulire qualsiasi contenitore.	APPLICATA	Il processo di lavaggio è completamente automatico e consente di programmare le condizioni di lavaggio (tempo di lavaggio, n. cicli, ecc).
Rif. §2.1.7 Riduzione delle dimensioni del rifiuto		
Le tecniche utilizzate negli impianti sono triturazione, setacciatura, frazionamento, condizionamento e confezione. Vengono utilizzati trituratori a bassa velocità, a martelli e trituratori dedicati (vedere la sezione 3.1.1).	APPLICATA	Il trattamento dei rifiuti sanitari a rischio infettivo prevede una prima fase di triturazione.
L'operazione può essere effettuata su fusti di plastica o metallo, filtri dell'olio, rifiuti solidi urbani, rifiuti solidi sfusi, legno di scarto, aerosol e vetro. L'output può essere utilizzato per il recupero di energia.	APPLICATA	
Rif. §2.3.1.1 Environmental management system (EMS)		
Un EMS può assumere la forma di un sistema standardizzato o non standardizzato ("personalizzato"). L'implementazione e l'adesione a un sistema standardizzato accettato a livello internazionale, come EN ISO 14001, possono dare maggiore credibilità allo SME, specialmente se sottoposti a una verifica esterna eseguita correttamente. EMAS fornisce ulteriore credibilità a causa dell'interazione con il pubblico attraverso la dichiarazione ambientale e il meccanismo per garantire la conformità con la legislazione ambientale applicabile. Tuttavia, i sistemi non standardizzati possono, in linea di principio, essere ugualmente efficaci a condizione che siano progettati e attuati correttamente.	APPLICATA	L'azienda risulta certificata per i seguenti standard: UNI EN ISO 9001; UNI EN ISO 14001; OHSAS 18001
Un EMS può contenere i seguenti componenti: I. impiego del management, incluso alta dirigenza;	APPLICATA	Sistema integrato - P.to 4.4.1
II. definizione, da parte della direzione, di una politica ambientale che includa il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell'installazione;	APPLICATA	Sistema integrato - P.to 4.2
III. pianificare e stabilire le procedure, gli obiettivi e gli obiettivi necessari, unitamente alla pianificazione e agli investimenti finanziari;	APPLICATA	Sistema integrato - P.to 4.3.3
IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a: a) struttura e responsabilità, b) reclutamento, formazione, consapevolezza e competenza (cfr. sezione 2.3.1.3), c) comunicazione, d) coinvolgimento dei dipendenti, e) documentazione, f) controllo efficace del processo, g) programmi di manutenzione, h) preparazione e risposta alle emergenze, i) salvaguardare il rispetto della legislazione ambientale;	APPLICATA	Sistema integrato - P.to 4.4.1
V. verifica delle prestazioni e azioni correttive prestando particolare attenzione a: a) monitoraggio e misurazione, b) azioni correttive e preventive, c) mantenimento dei registri, d) audit interni ed esterni indipendenti (ove possibile) al fine di determinare se l'EMS è conforme alle disposizioni pianificate e se è stato correttamente attuato e mantenuto; <ul style="list-style-type: none"> • revisione dello SME e sua costante adeguatezza, adeguatezza ed efficacia da parte dell'alta dirigenza; • a seguito dello sviluppo di tecnologie più pulite; • considerazione degli impatti ambientali derivanti dall'eventuale disattivazione dell'impianto nella fase di progettazione di un nuovo impianto e per tutta la sua vita operativa; • applicazione di benchmarking settoriale su base regolare; • gestione del flusso di rifiuti (cfr. sezioni da 2.3.2.1 a 2.3.2.9); • un inventario delle acque reflue e dei flussi di gas di scarico (cfr. sezione 2.3.1.2); • piano di gestione dei residui (cfr. sezione 2.3.12); • piano di gestione degli incidenti (cfr. sezione 2.3.13.1); 	APPLICATA	Sistema integrato - P.to 4.5.3-4.5.4-4.4.7
VI. piano di gestione degli odori (cfr. sezione 2.3.5.1);	APPLICATA	L'azienda ha svolto un

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
		monitoraggio olfattometrico svolto dal laboratorio accreditato LOD. Nel PM&C è stato definito un periodico monitoraggio dei punti sensibili.
VII. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (vedere la Sezione 2.3.10.1).	APPLICATA	Periodica misurazione fonometrica – si veda PM&C.
Rif. §2.3.2.1 Waste pre-acceptance		
Pre-accettazione rifiuti Descrizione Le procedure di pre-accettazione sono tecniche per garantire l'idoneità tecnica (e legale) dell'operazione di trattamento dei rifiuti per un determinato rifiuto.	APPLICATA	La fase di pre-accettazione è regolamentata da un'apposita procedura aziendale tesa ad ottenere una sufficiente conoscenza del rifiuto.
(i) Descrizione delle Tecniche La procedura di pre-accettazione dei rifiuti richiede quanto segue per iscritto o in forma elettronica prima dell'arrivo dei rifiuti presso la struttura: <ul style="list-style-type: none"> • il nome, l'ubicazione e i dettagli di contatto del produttore di rifiuti; • dettagli rilevanti del processo che dà origine ai rifiuti; • una descrizione appropriata dei rifiuti, compresa la sua forma fisica, la composizione chimica completa (basata su un campione rappresentativo o campioni dei rifiuti) e le proprietà pericolose; • la conferma che i rifiuti non contengono una fonte radioattiva o, in caso di rischio di contaminazione radioattiva, la conferma che i rifiuti non sono radioattivi, tranne nei casi in cui la struttura è autorizzata ad accettare tali rifiuti; • la stima della quantità che dovrebbe essere consegnata all'operatore per carico e in un anno; • informazioni sulla natura e la variabilità dei processi di produzione dei rifiuti; • l'elenco europeo dei codici di rifiuto per i rifiuti. 	APPLICATA	
Può essere richiesta la verifica delle informazioni scritte fornite e ciò potrebbe richiedere il contatto o una visita al produttore. Ulteriori fattori possono diventare evidenti quando si tratta di personale direttamente coinvolto nella produzione di rifiuti. (ii) Un campione rappresentativo dei rifiuti è ottenuto e analizzato se: la composizione chimica o la variabilità dei rifiuti non è chiara rispetto alle informazioni fornite dal cliente, o vi sono dubbi sul fatto che il campione analizzato sia rappresentativo dei rifiuti; e i rifiuti devono essere trattati presso la struttura dell'operatore (ciò consente di condurre prove per il trattamento pianificato al fine di determinare se il trattamento sarà sicuro ed efficace).	APPLICATA	La procedura di pre-accettazione prevede (per conferimenti superiori a 2000 kg) un'analisi chimico-fisica (basata su un campione rappresentativo del rifiuto) con indicazioni delle eventuali caratteristiche di pericolo, nonché eventuale scheda di sicurezza.
(ii) Un campione rappresentativo potrebbe non essere richiesto se, ad esempio: la composizione chimica o la variabilità dei rifiuti non è chiara rispetto alle informazioni fornite dal cliente, o vi sono dubbi sul fatto che il campione analizzato sia rappresentativo dei rifiuti; e i rifiuti devono essere trattati presso la struttura dell'operatore (ciò consente di condurre prove per il trattamento pianificato al fine di determinare se il trattamento sarà sicuro ed efficace).	APPLICATA	
(iii) Un campione rappresentativo potrebbe non essere richiesto se, ad esempio, i rifiuti sono: <ul style="list-style-type: none"> • amianto; • una sostanza chimica o aerosol di prodotto puro in cui la composizione chimica e le proprietà pericolose sono disponibili in una scheda di dati di sicurezza conforme a REACH; • piccoli laboratori in contenitori di, ad esempio, meno di cinque litri; • indumenti, imballaggi o stracci contaminati; • un "articolo", ad esempio batterie, tubi luminosi, RAEE, veicoli fuori uso o parti di essi e rifiuti e rottami metallici; 	APPLICATA	

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<ul style="list-style-type: none"> rifiuti solidi non pericolosi ad eccezione di "voci speculari" (vale a dire dove i rifiuti possono essere assegnati a un'entrata pericolosa o un'entrata non pericolosa secondo l'Elenco europeo dei rifiuti), quando la composizione dei rifiuti è sconosciuta; materiale contaminato da legno e coperture; prodotto in caso di emergenza - tali rifiuti devono rimanere in quarantena fino al completamento di una completa caratterizzazione. 		
(iv) A seguito della completa caratterizzazione dei rifiuti, viene effettuata una valutazione tecnica dell'idoneità dei rifiuti per il trattamento o lo stoccaggio al fine di garantire che le condizioni di autorizzazione possano essere soddisfatte. È garantito che i rifiuti siano conformi alle capacità di trattamento dell'installazione. Nel caso di rifiuti liquidi a base di acqua, può includere test su scala di laboratorio per prevedere la prestazione del trattamento, ad es. sulla rottura di emulsione e biodegradabilità.	APPLICATA	Sulla base delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti in ingresso vengono stabiliti i quantitativi accettabili le modalità di stoccaggio
(v) Il personale che si occupa della procedura di pre-accettazione ha le competenze professionali, la formazione e / o esperienza necessarie per affrontare tutte le questioni rilevanti per la gestione dei rifiuti nella struttura.	APPLICATA	Il gestore dell'impianto è il sig. Cesaro Bruno, Amministratore Unico della società e con esperienza del settore da numerosi 20 anni.
(vi) L'analisi del flusso di materiale per i componenti nei rifiuti aiuterà a identificare il flusso (i) e il destino (i) dei componenti nei rifiuti. Questa analisi può essere utile nella scelta delle forme di trattamento più appropriate per i rifiuti, sia direttamente sul sito o in qualsiasi sito di trattamento successivo. Aiuta inoltre a garantire che i componenti pericolosi siano correttamente trattati e distrutti o rimossi, quando non desiderato, dal ciclo del prodotto in un "lavandino" e non diluiti nel ciclo di riciclaggio / prodotto.	APPLICATA	Sarà cura del gestore tenere aggiornato con cadenza quotidiana, le giacenze e l'individuazione delle materie pericolose presenti nell'impianto. L'individuazione dei flussi sarà garantita mediante etichettatura dei singoli colli riportante le indicazioni delle principali classi di pericolo.
(vii) I registri di pre-accettazione vengono conservati per almeno 3 anni dal ricevimento dei rifiuti in un sistema di controllo di processo computerizzato. Quando la richiesta non porta alla ricezione dei rifiuti, non è necessario conservare i registri.	APPLICATA	
(viii) Le informazioni richieste al momento della pre-accettazione sono rivalutate: <ul style="list-style-type: none"> se cambiamenti dei rifiuti; se il processo che dà origine al rifiuto cambia; se si ritiene che i rifiuti ricevuti non siano conformi alle informazioni di pre-accettazione; in ogni caso, su base annuale. 	APPLICATA	
(ix) I criteri degli odori sono applicati per rifiutare i rifiuti biodegradabili che sono già in rilascio o potenzialmente in grado di rilasciare mercaptani o altri COV, ammine a basso peso molecolare, acrilati o altri materiali altrettanto odorosi che sono idonei all'accettazione solo in base a speciali requisiti di manipolazione/maneggiamento.	NON APPLICABILE	Non sono presenti rifiuti biodegradabili.
Le procedure di pre-accettazione dei rifiuti sono basate sul rischio considerando, ad esempio, le proprietà pericolose dei rifiuti, i rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto ambientale, nonché la conoscenza dei precedenti detentori di rifiuti).	APPLICATA	La fase di pre-accettazione dovrà essere regolamentata da un'apposita procedura aziendale che prevede in particolare l'acquisizione delle seguenti informazioni: <ul style="list-style-type: none"> - Al processo produttivo da cui si è generato il rifiuto; - Informazioni sulla natura e la variabilità dei processi di produzione dei rifiuti; - Eventuali schede di sicurezza; - Eventuale certificato di analisi chimico-fisiche del rifiuto; - Proprietà di pericolo dei rifiuti
Achieved environmental benefits		
Raggiunti benefici ambientali Queste tecniche possono aiutare gli operatori a identificare e quindi	APPLICATA	

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
rifiutare rifiuti inadatti che potrebbero portare a reazioni avverse o emissioni incontrollate durante il trattamento.		
Environmental performance and operational data Pre-acceptance of laboratory smalls		
<p>Pre-accettazione di piccoli laboratori</p> <p>Se vengono utilizzati i contenitori per i laboratori di piccole dimensioni, viene creato un elenco di contenuti e conservati nel contenitore sotto il coperchio. Analogamente per altri tipi di pacchi contenenti piccoli laboratori, viene creato un elenco di contenuti che viene opportunamente memorizzato all'interno o allegato alla confezione. Ogni contenitore imballato (o un altro pacco) viene quindi etichettato in relazione al pericolo per il trasporto (ad esempio le normative ADR). Il livello di supervisione o gestione di questo tipo di situazione dipende da una serie di fattori. In ogni caso deve essere prodotto un elenco completo dei contenuti. Per gli operatori che accettano rifiuti confezionati dai loro clienti, l'indicazione dell'imballaggio viene generalmente fornita al cliente. I produttori di rifiuti hanno bisogno di procedure scritte per quanto riguarda la segregazione, l'imballaggio e l'etichettatura dei piccoli laboratori.</p>	NON APPLICABILE	
Scoping study for physico-chemical plants - Studio di messa a punto per impianti fisico-chimici		
<p>I siti devono intraprendere uno studio di scoping per identificare materiali che non sono coperti dal loro programma di monitoraggio degli effluenti, ma sono accettati nel sito. Le principali aree da considerare sono le seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rifiuti acquosi contenenti solventi che possono quindi essere emessi a causa del calore del processo. • Rifiuti ad alto contenuto di azoto con il potenziale di emissioni di ammoniaca nell'aria. • Rifiuti ad alto tenore di zolfo con il potenziale di emissione di idrogeno solforato e COV nell'aria. • Rifiuti contenenti fosforo: non tutti i siti sono tenuti a monitorare regolarmente il "fosforo totale", pertanto in tali siti può essere più facile stimare questa emissione dall'assunzione di acido fosforico. <p>Rifiuti inorganici occasionali, ad es. rifiuti contenenti arsenico. Di nuovo, nella maggior parte dei casi sarà più facile calcolare l'emissione annuale da dati di input di rifiuti occasionali piuttosto che estendere il programma di monitoraggio.</p>	PARZ. APPLICATA	Sarà effettuato lo studio di scoping al fine di valutare i composti di interesse mediante caratterizzazione dei rifiuti prodotti ed utilizzando la caratterizzazione dei rifiuti in ingresso (già disponibile secondo entro 12 mesi dall'avvenuta autorizzazione.
Biological treatment plants		
<p>Impianti di trattamento biologico</p> <p>La valutazione iniziale e la verifica periodica richieste sono proporzionate al rischio posto dal tipo e dalla natura dei rifiuti pertinenti. Ad esempio, i rifiuti verdi di un giardiniere presentano un rischio inferiore rispetto ai rifiuti urbani misti e pertanto richiedono un esame meno approfondito in fase di pre-accettazione.</p>	NON APPLICABILE	La società svolge esclusivamente attività di sterilizzazione di rifiuti.
Rif. 2.3.2.2 Waste composition characterisation		
<p>Qualità</p> <p>Le analisi vengono eseguite da laboratori che dispongono di solide procedure di garanzia della qualità e lavorano con metodi di prova riconosciuti. L'accreditamento EN ISO 17025 rappresenta la migliore pratica. Il campione di prova per l'analisi dal laboratorio viene preparato secondo lo standard pertinente. Quando sono presenti più fasi o frazioni immiscibili, l'analisi verrà eseguita su ciascuna fase e i risultati potranno essere combinati per fornire il risultato finale.</p>	APPLICATA	La società Ecologica Sud S.r.l. intende affidarsi a laboratori sternali qualificati ed accreditati
<p>Analisi dei rifiuti liquidi</p> <p>Ciò può includere quanto segue:</p> <p>(i) In caso di presenza di solidi sospesi o fasi separate e quando si sospetta che i metodi di analisi applicati al campione liquido non estraggano e quantifichino i composti presenti in particelle solide o nella fase separata, il campione viene separato in due frazioni con un metodo adatto (filtrazione, centrifugazione, decantazione). Quindi viene determinata la massa di ciascuna frazione e viene eseguita un'analisi completa della frazione liquida separata e della frazione solida o di ciascuna fase.</p>	APPLICATA	
<p>(ii) È possibile misurare i seguenti parametri:</p> <ul style="list-style-type: none"> o Densità del campione. o contenuto di acqua. o Contenuto di ceneri mediante calcinazione a 550 ° C. o Per acque reflue e rifiuti acquosi, il pH, il potenziale redox e la 	APPLICATA	La società Ecologica Sud S.r.l. intende affidarsi a laboratori sternali qualificati ed accreditati

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>conducibilità elettrica sono misurati direttamente nell'acqua. Per le paste e l'olio, le misurazioni vengono eseguite dopo l'estrazione dell'acqua dal campione grezzo con un rapporto di 10 l / kg di sostanza secca in un contenitore chiuso per limitare gli scambi con l'atmosfera.</p> <ul style="list-style-type: none"> o I test vengono effettuati al fine di garantire che il flusso non sia inibitorio per il trattamento biologico. o Se i rifiuti sono salini (conducibilità > 0,15 S / m), è preferibile, per garantire una corretta speciazione dei metalli, misurare i cloruri e preferibilmente tutti gli alogeni che sono solubili in acqua. o Se si sospetta la presenza di cianuro, si consiglia di determinare il cianuro libero e complesso separatamente. o Contaminanti organici refrattari se si sospetta la loro presenza. o I 12 metalli pesanti (As, Ba, Cd, Cr, Cu, Hg, Mo, Ni, Pb, Sb, Se, Zn) sono determinati individualmente e quantitativamente. È possibile utilizzare qualsiasi metodo classico specifico di estrazione (parziale) di questi metalli. o Altro contenuto di metallo e altri elementi (silicio, zolfo, fosforo, ecc.). o cromo (VI) se si sospetta la sua presenza. o Contenuto di sostanze volatili e semi-volatili. o Le sostanze particolari controllate da normative con valori limite <1 w/w% sono determinate, se si sospetta, dall'analisi quantitativa classica. o Bilancio di massa dei rifiuti liquidi. 		
<p>Analisi dei rifiuti solidi Ciò può includere quanto segue:</p>		
<p>(i) Come opzione, misurazione della densità apparente del campione di laboratorio senza pretrattamento, per informare l'utente della natura dei rifiuti.</p>	APPLICATA	
<p>(ii) È possibile misurare i seguenti parametri:</p> <ul style="list-style-type: none"> o contenuto di acqua. Potrebbe essere necessario pretrattare i rifiuti (non per i composti volatili) mediante essiccazione all'aria a 40 ° C, macinazione e setacciatura. o Contenuto di ceneri (residuo calcinato) dopo calcinazione a 550 ° C. o Per i solidi, il pH, il potenziale redox e la conducibilità elettrica sono misurati in un estratto di acqua di campione grezzo con un rapporto di 10 l / kg di sostanza secca (DM). o Se i rifiuti sono salini (conducibilità del percolato > 0,15 S / m), è auspicabile garantire una corretta speciazione dei metalli, misurare i cloruri e preferibilmente tutti gli alogeni nell'estratto di 10 l / kg di DM. o Se si sospetta la presenza di cianuro, si consiglia di determinare il cianuro libero e complesso separatamente. o Contaminanti organici refrattari se si sospetta la loro presenza. o I 12 metalli pesanti (As, Ba, Cd, Cr, Cu, Hg, Mo, Ni, Pb, Sb, Se, Zn) sono determinati individualmente e quantitativamente. È possibile utilizzare qualsiasi metodo classico specifico di dissoluzione (parziale) di questi metalli. 	APPLICATA	
<ul style="list-style-type: none"> o Contenuto di metallo e altri elementi (silicio, zolfo, fosforo, ecc.). o cromo (VI) se si sospetta la sua presenza. o contenuto di sostanze volatili e semi-volatili. o Le sostanze particolari controllate da normative con valori limite <1 w/w% sono determinate, se si sospetta, dall'analisi quantitativa classica. o Bilancio di massa dei rifiuti solidi. 	APPLICATA	
<p>Rif. 2.3.2.3 Waste acceptance</p>		
<p>Accettazione dei rifiuti</p>		
<p>Descrizione</p>		
<p>Le procedure di accettazione mirano a confermare le caratteristiche dei rifiuti, come identificato nella fase di pre-accettazione.</p>	APPLICATA	
<p>Descrizione tecnica</p>		
<p>La procedura di accettazione dei rifiuti fornisce i dettagli delle seguenti fasi che vengono intraprese dagli operatori quando i rifiuti arrivano nella struttura. Prende anche in considerazione gli obiettivi del trattamento (che include le specifiche previste per l'output).</p>	APPLICATA	
<p>(i) Tranne che in caso di emergenza, l'operatore riceve sul sito esclusivamente rifiuti prenotati che sono stati adeguatamente pre-accettati e che sono coerenti con le informazioni di pre-accettazione.</p>	APPLICATA	<p>Durante la fase di accettazione l'operatore, laddove possibile, svolge un'ulteriore verifica visiva del rifiuto conferito ed una verifica amministrativa sulla base della seguente documentazione:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. documentazione di omologa; 2. formulario di

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
		identificazione dei rifiuti; 3. programma di conferimento.
(ii) Tutti i rifiuti vengono controllati e verificati rispetto alle informazioni di pre-accettazione e alla documentazione di trasferimento prima di essere ricevuti sul posto.	APPLICATA	
(iii) L'operatore stabilisce e segue criteri chiari e inequivocabili per il rifiuto e la segnalazione di tutte le non conformità alle autorità competenti.	APPLICATA	Secondo le indicazioni della Procedura di accettazione
(iv) I rifiuti vengono ricevuti e accettati solo sotto la supervisione di una persona adeguatamente qualificata.	APPLICATA	Il gestore dell'impianto è il sig. Cesaro Bruno Amministratore Unico della società con esperienza nel settore da circa 20 anni
(v) Tutta la documentazione di trasferimento è verificata e convalidata.	APPLICATA	
(vi) L'operatore garantisce che la struttura abbia la capacità necessaria per ricevere i rifiuti per tutte le aree di stoccaggio (quarantena, reception, generale e alla rinfusa) e per i processi di trattamento. I rifiuti non vengono ricevuti se la capacità non è disponibile. La capacità fisica e autorizzata deve essere sufficiente per la conservazione e, se del caso, la conservazione deve rispettare la somma delle quantità pericolose definite nella classificazione Seveso dell'impianto.	APPLICATA	L'azienda prevede in fase di omologa la verifica dei limiti indicati nella parte 1 o parte 2 dell'allegato 1 al D.Lgs 105/2015 applicando la regola della sommatoria, come chiaramente indicato nella nota 4 all'allegato 1 al D.Lgs 105/2015
(vii) Quando esiste il rischio di contaminazione radioattiva, i rifiuti vengono controllati per determinare che non si tratta di rifiuti radioattivi.	APPLICATA	I veicoli in ingresso all'impianto, con particolare riferimento ai rifiuti sanitari, sono sottoposti ad una verifica radiometrica del carico.
(viii) Campionamenti: Oltre ad alcuni rifiuti come: prodotti chimici di scarto puri; amianto; indumenti, imballaggi o stracci contaminati; 'articoli'; rifiuti da laboratorio; rifiuti solidi non pericolosi (ad eccezione delle voci speculari quando la composizione dei rifiuti è sconosciuta); legno contaminato e materiale per coperture; rifiuti verdi e rifiuti alimentari; tutti i rifiuti, alla rinfusa o containerizzati (compresi quelli di ogni container), sono rappresentati come campioni e sottoposti a verifiche di verifica e conformità. Affidarsi unicamente alle informazioni scritte fornite non è sufficiente.	APPLICATA	Per ogni conferimento superiore a 2000 kg viene richiesto al produttore un'analisi chimico-fisica del rifiuto.
(ix) Un campione rappresentativo è uno che tiene conto della variazione completa e di qualsiasi partizionamento del carico in modo tale da tenere conto degli scenari peggiori.	APPLICATA	La procedura di accettazione prevede che il campionamento venga svolto esclusivamente da personale qualificato e abilitato.
(x) Il campionamento avviene sul posto sotto la supervisione del personale qualificato del sito. Nel caso in cui il conducente arrivi al sito con un campione prelevato altrove, esiste una valutazione completa del rischio per verificare che il campione sia rappresentativo, affidabile ed è stato preso solo per specifici scopi di salute o sicurezza (ad esempio rifiuti di aria o acqua reattivi).	APPLICATA	
(xi) Una registrazione del regime, del processo e della giustificazione del campionamento viene conservata nel sistema di controllo informatizzato.	APPLICATA	L'azienda impiega un software dedicato alla gestione dei rifiuti (NICA)
(xii) I campioni di accettazione vengono conservati in loco per un periodo di tempo appropriato (ad esempio 2 giorni) dopo che i rifiuti sono stati trattati o rimossi dall'impianto, compresi tutti i residui del trattamento.	APPLICATA	I campioni sono conservati presso laboratorio esterno
Inspection and analysis		
(xiii) Le prove richieste ai fini della verifica dell'accettazione (ad esempio, contenuto di metallo, idrocarburi, colore, pH e odore) sono elencate sistema di controllo informatizzato. Se l'ispezione visiva non è fattibile (ad esempio per ragioni di sicurezza sul lavoro), la conformità dell'ingresso di rifiuti viene controllata mediante un'attrezzatura analitica (ad esempio viscosimetria, infrarosso, cromatografia, spettrometria di massa), laboratori e risorse umane adeguate.	APPLICATA	L'azienda affida le analisi dei rifiuti a laboratori esterni qualificati.
(xiv) L'analisi dei rifiuti viene effettuata da un laboratorio con metodi di prova adeguatamente riconosciuti. Se i rifiuti ricevuti sono pericolosi, il laboratorio è presente in sito o di routine in un altro sito.	APPLICATA	L'azienda affida le analisi dei rifiuti a laboratori esterni qualificati.
Reception		
(xv) È garantito che tutti i contenitori siano adeguatamente etichettati e in buone condizioni (non danneggiati e non corrosi, i coperchi siano ben montati e tappi, valvole, tappi sono presenti e sicuri) prima di essere	APPLICATA	Tutti i colli sono identificati mediante etichettatura riportante, la data di arrivo documento di

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
scaricati. Tutti i contenitori non etichettati vengono messi in quarantena e trattati in modo appropriato. L'etichettatura include il numero di riferimento unico del sistema di tracciamento, la data di arrivo sul posto e almeno un codice di pericolo primario. Questa informazione viene aggiunta al sistema di controllo del processo dei rifiuti informatizzato.		riferimento (XFIR) il codice CER, lo stato fisico, le classi di pericolo, i Kg, i colli e le modalità di smaltimento.
(xvi) Dopo l'ispezione visiva, i contenitori dei rifiuti vengono scaricati in un'area di ricevimento dedicata per attendere il campionamento e la verifica.	APPLICATA	I rifiuti in ingresso sono disposti durante le operazioni di accettazione nel "settore di accettazione"
(xvii) Eventuali contenitori nell'area di ricevimento vengono campionati e verificati come conformi nel più breve tempo possibile (ad esempio entro un giorno lavorativo dal ricevimento) e trasferiti all'area di stoccaggio generale pertinente sul posto, o in caso di quarantena se necessario. I rifiuti non sono depositati all'interno di un'area di ricevimento senza spazio adeguato.	APPLICATA	L'azienda ha identificato chiaramente le diverse aree di stoccaggio mediante opportuna cartellonistica. Le diverse aree di stoccaggio forniscono una chiara identificazione per ogni singolo CER
(xviii) Lo stoccaggio in quarantena dei contenitori chiusi ha una durata massima di cinque giorni lavorativi. Sono disponibili in sito procedure scritte per trattare i rifiuti tenuti in quarantena, insieme a un volume massimo di stoccaggio. Per alcuni casi limitati e specifici (ad esempio il rilevamento di radioattività), lo stoccaggio di quarantena potrebbe essere più lungo.	APPLICATA	Per rifiuti radioattivi si prevede: - un'indagine rivolta alla determinazione del tipo di contaminazione; - definizione della durata di isolamento - annotazione del registro di quarantena
(xix) Quando i contenitori contengono rifiuti da laboratorio, ogni contenitore viene aperto il prima possibile (ad esempio entro 1 giorno dal ricevimento) per verificare che il contenuto rimanga intatto e che l'inventario sia come previsto. Tutto il contenuto di ciascun contenitore deve essere compatibile e classificato per classi di pericolo. Una volta ordinati e sicuri, i contenitori dei rifiuti da laboratorio sono spostati su memoria compatibile.	NON APPLICABILE	
(xx) La capacità residua di quarantena, ricezione, capacità di stoccaggio generale e alla rinfusa dell'impianto è aggiornata in un sistema computerizzato; un sistema di prenotazione anticipata garantisce che la capacità residua di stoccaggio e di processo dei rifiuti sia sufficiente per gli input di rifiuti accettabili in entrata.	APPLICATA	L'azienda impiega software dedicato alla gestione dei rifiuti (NICA)
(xxi) I carichi alla rinfusa (liquidi o solidi) possono essere scaricati solo dopo che sono stati completamente verificati come conformi. Lo stoccaggio provvisorio del carico alla rinfusa non è fatto salvo in una situazione di emergenza. I test di verifica comprendono la coerenza con le informazioni di pre-accettazione, la compatibilità con l'appropriato stoccaggio di carico alla rinfusa e il controllo della trattabilità e della compatibilità (ad esempio con una matrice di trattamento mediante simulazione su scala di laboratorio).	APPLICATA	Durante la fase di accettazione si provvede a svolgere le verifiche del rifiuto rispetto alle informazioni fornite dal produttore in fase di omologa
(xxii) Nella zona di accettazione sono previsti spazi separati per la separazione di materiali estranei o pezzi di grandi dimensioni.	NON APPLICABILE	
(xxiii) Il punto / i punti di campionamento designati o la zona di ricezione devono trovarsi nelle immediate vicinanze del laboratorio / struttura di controllo e devono essere visibili.	APPLICATA	L'azienda affida le analisi dei rifiuti a laboratori esterni qualificati.
(xxiv) L'area di ricevimento è dotata di un sistema di drenaggio opportunamente sigillato per prevenire il deflusso contaminato e un sistema di raccolta per gli sversamenti che è separato dagli scarichi di raccolta dell'acqua piovana.	APPLICATA	La pavimentazione del capannone è caratterizzata da una pendenza tale da far confluire eventuali spandimenti presso impianto di depurazione
(xxv) Le aree di scarico, campionamento, ricezione e quarantena presentano una superficie impermeabile con drenaggio autonomo, per evitare che eventuali versamenti possano penetrare nei sistemi di stoccaggio o fuoriuscire dal sito.	APPLICATA	L'intera pavimentazione è in cls industriale.
(xxvi) I rifiuti vengono immediatamente separati per eliminare i possibili rischi dovuti all'incompatibilità, il che potrebbe comportare il mancato rispetto dei criteri di accettazione da parte dei rifiuti.	APPLICATA	Le dimensioni del settore di accettazione consentono eventuali operazioni di separazione del materiale
(xxvii) È garantito che le sostanze incompatibili non vengano a contatto con fuoriuscite dal campionamento, ad esempio all'interno di una coppa necessaria al campionamento. Gli assorbenti devono essere resi disponibili per gestire eventuali fuoriuscite.	APPLICATA	In corrispondenza delle aree di stoccaggio dei rifiuti liquidi sono presenti appositi Kit per la raccolta degli spandimenti. Il materiale disposto in idonei contenitori, è gestito come rifiuti e smaltito presso impianti fuori sito
Le procedure di accettazione dei rifiuti sono basate sul rischio considerando, ad esempio, le proprietà pericolose dei rifiuti, i rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e	APPLICATA	

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
impatto ambientale, nonché le conoscenze dei precedenti detentori di rifiuti.		
Environmental performance and operational data - Physico-chemical treatment sites		
Trattamento chimico-fisico		
Tutti i rifiuti vengono controllati all'arrivo mediante ispezione visiva e campionamento. Il sistema di campionamento varia nell'ampiezza dell'analisi e il suo ambito è determinato in fase di pre-accettazione. Ci può essere un semplice schermo per il punto di infiammabilità e pH o un campione prelevato per una rapida determinazione in laboratorio di questi elementi e il contenuto di metalli e anche uno screening organico approssimativo. In alternativa, la natura dei rifiuti può richiedere uno screening approfondito o un controllo preliminare del processo di trattamento.	APPLICATA	Tutti i rifiuti in entrata sono accompagnati, ove previsto, da relative analisi chimico-fisiche. In fase di pre-accettazione si procede quando possibile, ad un controllo visivo del rifiuto.
Rif. 2.3.2.4 Waste sampling		
<p>Una procedura di campionamento è progettata in base ai seguenti principi:</p> <p>(i) un approccio al rischio basato sul tipo di rifiuto (ad es. pericoloso o non pericoloso); conoscenza del cliente (ad es. produttore di rifiuti); l'impatto della potenziale miscelazione o miscelazione; e le possibilità per il trattamento successivo.</p> <p>(ii) I parametri fisico-chimici pertinenti sono controllati (ad es. mediante viscosimetria, infrarossi, cromatografia e spettrometria di massa, se del caso).</p> <p>(iii) Le procedure di campionamento sono personalizzate per:</p> <ul style="list-style-type: none"> • liquido sfuso; • solidi sfusi; • contenitori / recipienti grandi e piccoli (il numero di campioni aumenta con il numero di contenitori / recipienti e la variabilità dei rifiuti); • piccoli da laboratorio. <p>(iv) La procedura contiene dettagli sul campionamento dei rifiuti nei fusti all'interno dello stoccaggio designato, ad es. la tempistica dopo la ricezione.</p> <p>(v) Le seguenti informazioni sono determinate e registrate:</p> <ul style="list-style-type: none"> • il regime di campionamento per ciascun carico, unitamente a una registrazione della giustificazione per la selezione di ciascuna opzione; • una posizione adatta per i punti di campionamento; • la capacità del serbatoio campionato (per i campioni di fusti, un parametro aggiuntivo sarebbe il numero totale di fusti); • il numero di campioni e il grado di consolidamento; • le condizioni operative al momento del campionamento. <p>(vi) In caso di temperature ambiente fredde, può essere necessario un deposito temporaneo per consentire il campionamento dopo lo scongelamento.</p> <p>(vii) Un laboratorio per analizzare tutti i campioni in modo tempestivo alla velocità richiesta. Soprattutto per i rifiuti pericolosi, ciò significa spesso che il laboratorio (con attrezzature adeguate) deve essere sul posto.</p>	APPLICATA	L'azienda affida le analisi dei rifiuti a laboratori esterni certificati Accredia, che tramite i propri tecnici qualificati provvedono alla procedura di campionamento.
<p>Sono disponibili uno standard e cinque guide per il campionamento da rifiuti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 14899 Characterization of waste - Sampling of waste materials - Framework for the preparation and application of a Sampling Plan; • CEN/TR 15310-1 Characterization of waste - Waste Collection - Part 1: Guide on the selection and application of criteria for sampling under various conditions; • CEN/TR 15310-2 Characterization of waste - Waste Collection - Part 2: Guide on sampling techniques; • CEN/TR 15310-3 Characterization of waste - Waste Collection - Part 3: Guide on procedures for sub-sampling in the field; • CEN/TR 15310-4 Characterization of waste - Waste Collection - Part 4: Guide to the packaging procedures for storage, conservation, transportation and delivery of samples; 	APPLICATA	L'azienda affida le analisi dei rifiuti a laboratori esterni certificati Accredia, che tramite i propri tecnici qualificati provvedono alla procedura di campionamento.

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<ul style="list-style-type: none"> CEN/TR 15310-5 Characterization of waste - Sampling of waste - Part 5: Guide on the process of developing a sampling plan. 		
Rif. 2.3.2.5 Waste tracking system and waste inventory		
Sistema di tracciamento dei rifiuti e inventario dei rifiuti - Descrizione		
Un sistema di tracciamento dei rifiuti per il sito contiene tutte le informazioni generate durante la pre-accettazione, accettazione, conservazione, trattamento e / o rimozione fuori sede.	APPLICATA	L'azienda impiega un software dedicato alla gestione dei rifiuti (NICA) che consente di tracciare i diversi flussi di rifiuti in ogni fase del processo
Descrizione tecnica		
<p>Il sistema di tracciabilità dei rifiuti è in grado di riportare quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> quantità totale di rifiuti presenti in loco in qualsiasi momento, in unità appropriate, ad esempio, equivalenti del contenitore da 205 litri; scomposizione delle quantità di rifiuti immagazzinate in attesa di trattamento in loco, classificate per linea di trattamento; disaggregazione delle quantità di rifiuti in loco solo per lo stoccaggio, ossia in attesa di trasferimento successivo; suddivisione delle quantità di rifiuti per classificazione di pericolo; dove i rifiuti si trovano sul sito rispetto ad una planimetria del sito; la quantità in loco rispetto al totale consentito; <p>il tempo in cui i rifiuti sono stati sul posto rispetto al limite di tempo consentito.</p>	APPLICATA	E' cura del gestore assicurarsi, avvalendosi dei dati forniti dal software gestionale (NICA), di conoscere le seguenti informazioni: <ul style="list-style-type: none"> - CER e relative quantità, rispetto alla quantità max; - Tempo di detenzione; - Settore di stoccaggio di appartenenza;
<p>Le registrazioni sono effettuate nel sistema di controllo informatizzato e sono tenute aggiornate su base continuativa per riflettere i conferimenti/ingressi, il trattamento in loco e le uscite. Il sistema di tracciamento funziona come sistema di inventario dei rifiuti / controllo delle scorte e include come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> data di arrivo sul posto; dettagli del produttore; titolare precedente; un numero di riferimento unico; risultati di analisi pre-accettazione e accettazione; tipo e dimensione del pacchetto; percorso di trattamento previsto; registrazioni accurate della natura e della quantità di rifiuti stoccati in loco, compresi tutti i pericoli identificati; dove i rifiuti sono localizzati fisicamente in relazione ad una planimetria del sito; se i rifiuti si trovano all'interno del ciclo di trattamento designato (per il trattamento in discarica); registrazioni accurate delle decisioni relative alla pre-accettazione, accettazione, conservazione, trattamento o rifiuto dei flussi di rifiuti; <p>destinatario dell'output.</p>	APPLICATA	L'azienda impiega un software dedicato alla gestione dei rifiuti (NICA) che consente di tracciare i diversi flussi di rifiuti in ogni fase del processo.
Per tenere un inventario aggiornato dei rifiuti, il sistema di tracciabilità dei rifiuti mira anche a evitare un accumulo di rifiuti, che a sua volta può portare al deterioramento o alla deformazione dei contenitori. Aiuta anche a identificare eventuali rifiuti obsoleti sul posto e a garantire che eventuali accumuli di liquidi in sacchi, pozzetti, ecc. siano trattati prontamente.	APPLICATA	
Environmental performance and operational data		
Il sistema di tracciamento dei rifiuti è basato sul rischio considerando, ad esempio, le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, i rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto ambientale, nonché la conoscenza dei precedenti detentori di rifiuti.	APPLICATA	
Il sistema di localizzazione aiuta a garantire sufficienti conoscenze su	APPLICATA	Sarà cura del gestore tenere

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
quali rifiuti sono entrati in un particolare serbatoio. Ad esempio, una volta che un rifiuto è entrato nello stoccaggio o in un processo di trattamento, il tracciamento dei singoli rifiuti non sarà fattibile. Tuttavia, il tracciamento dei residui / composti che si accumuleranno all'interno di un rifiuto può essere effettuato al fine di evitare qualsiasi incompatibilità con i rifiuti in arrivo.		aggiornato con cadenza quotidiana, le giacenze e l'individuazione delle materie pericolose presenti nell'impianto. L'individuazione dei flussi sarà garantita mediante etichettatura dei singoli colli riportante le indicazioni delle principali classi di pericolo.
Per i rifiuti liquidi, l'obiettivo è di mantenere una registrazione di controllo del percorso lungo il processo, mentre il controllo dei residui tamburati utilizza l'etichettatura individuale di ciascun tamburo per registrare la posizione e la durata dello stoccaggio.	APPLICATA	L'individuazione dei flussi sarà garantita mediante etichettatura dei singoli colli riportante le indicazioni delle principali classi di pericolo.
In genere, per tali sistemi di tracciamento sono richiesti database di computer. L'implementazione di un sistema efficace richiede anche un ulteriore lavoro amministrativo. I sistemi di tracciamento devono accertare che cosa deve essere tracciato esattamente e quando.	APPLICATA	Il sistema di registrazione si avvale dei dati forniti dal software gestionale (NICA) che consente di conoscere le seguenti informazioni: - CER e relative quantità, rispetto alla quantità max; - Tempo di detenzione; - Settore di stoccaggio di appartenenza;
Rif. 2.3.2.6 Output quality management for the waste treatment		
Descrizione		
La messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità della produzione, serve a garantire che la produzione del trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio le norme EN esistenti.	APPLICATA	L'azienda risulta certificata per i seguenti standard: UNI EN ISO 9001; UNI EN ISO 14001; OHSAS 18001.
Descrizione tecnica		
Questo sistema di gestione consente di verificare che le caratteristiche della produzione di rifiuti siano in linea con le aspettative, che possono essere specifiche del prodotto, tasso di efficienza di rimozione dei contaminanti, ecc.	APPLICATA	
Il sistema di gestione aiuta anche a monitorare e ottimizzare le prestazioni del trattamento dei rifiuti e, a tal fine, può includere un'analisi del flusso di materiali dei componenti rilevanti durante il trattamento dei rifiuti.	APPLICATA	
Rif. 2.3.2.7 Waste segregation		
La separazione garantisce che i rifiuti incompatibili non possano entrare in contatto tra loro. Assicura inoltre che i rifiuti infiammabili vengano conservati separatamente dagli altri rifiuti.	APPLICATA	
a. Considerare e, se del caso, applicare la segregazione durante la conservazione dei materiali.	NON APPLICABILE	
b. Avere un'etichettatura adeguata di tutte le linee, i contenitori e le aree di stoccaggio. Ciò aumenterà notevolmente la probabilità che il personale degli impianti segua qualsiasi cambiamento nelle pratiche intese a migliorare la segregazione dei rifiuti.	APPLICATA	Tutti i settori di stoccaggio sono muniti di cartellonistica
c. Mantenere i rifiuti solidi asciutti come principio generale. In alcuni casi (ad esempio digestione anaerobica con digestione bagnata), potrebbe essere necessario rendere liquido un rifiuto.	APPLICATA	I rifiuti sono stoccati tenendo cura alla loro protezione dagli agenti atmosferici.
d. Mantenere pulita l'acqua piovana e l'acqua di raffreddamento dai rifiuti.	APPLICATA	Nell'impianto la linea delle acque piovane è tenuta distinta e separata dalla restanti linee di scarico.
Rif. 2.3.3.2 Monitoring of influent and effluent waste water		
Il corretto funzionamento di un impianto di trattamento delle acque reflue richiede il monitoraggio e l'adeguamento mirato di vari parametri di processo nell'influenza e nell'effluente dell'impianto. Il monitoraggio dei parametri pertinenti può essere realizzato mediante misurazioni online (che facilitano un rapido intervento e controllo) o risultati analitici derivati da campioni di acque reflue. I parametri da monitorare e la frequenza del monitoraggio dipendono dalle caratteristiche delle acque reflue da trattare, dal mezzo di scarico dell'effluente finale e dalle tecniche di trattamento delle acque reflue utilizzate all'interno della struttura, sulla base di un inventario dei flussi di acque reflue. Possono includere, ad esempio, il flusso di acque reflue, pH, temperatura, conducibilità o BOD.	APPLICATA	
Il monitoraggio viene effettuato in posizioni chiave, ad es. nel punto in cui l'emissione lascia l'installazione e / o all'ingresso e / o all'uscita al	APPLICATA	

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
pretrattamento e all'ingresso al trattamento finale. Parametri importanti sono monitorati a livello di ciascuna tecnica di trattamento delle acque reflue che comprende la struttura per garantire il corretto funzionamento delle tecniche e le successive fasi del trattamento.		
Rif. 2.3.3.3 Monitoring of emissions to water		
Il corretto funzionamento di un impianto di trattamento dei rifiuti richiede il monitoraggio e l'adeguamento mirato di vari parametri di processo nell'effluente dell'impianto di trattamento dei rifiuti.	APPLICATA	Il processo di sterilizzazione sarà sottoposto, secondo procedure documentate, a specifiche prove finalizzate a: - individuare e documentare i punti critici; - dimostrare che le condizioni di sterilizzazione siano raggiunte uniformemente nella camera di sterilizzazione e nel carico.
Il monitoraggio delle emissioni viene effettuato conformemente alle norme EN o, se non sono disponibili norme EN, ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che garantiscono la fornitura di dati di qualità scientifica equivalente.	APPLICATA	
Rif. 2.3.3.4 Monitoring of channelled emissions to air		
Il monitoraggio dei parametri pertinenti può essere realizzato mediante misurazioni online (che facilitano un rapido intervento e controllo) o risultati analitici derivati da campioni d'aria. I parametri da monitorare e la frequenza del monitoraggio dipendono tra l'altro dal tipo di trattamento dei rifiuti e dalle caratteristiche del tipo di rifiuti trattati nell'impianto.	APPLICATA	Viene effettuato il monitoraggio delle emissioni in atmosfera secondo quanto stabilito nel PMC.
Il monitoraggio delle emissioni viene effettuato conformemente alle norme EN o, se non sono disponibili norme EN, ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che garantiscono la fornitura di dati di qualità scientifica equivalente.	APPLICATA	
Rif. 2.3.3.5 Odour monitoring		
Le tecniche includono: <ul style="list-style-type: none"> • per la determinazione della concentrazione di odore (espressa in OUE/m³, per controllare i valori limite): olfattometria dinamica (misurata secondo la norma europea EN 13725); • per gli odori nell'aria ambiente: il metodo della griglia (secondo la norma europea EN 16841-1) o il metodo del pennacchio (secondo la norma europea EN 16841-2) per determinare l'esposizione degli odori; • per la percezione degli odori nell'area circostante (impatto): indagini sugli odori (vedi mappatura dell'intensità degli odori e ruote degli odori); • nasi elettronici. 	APPLICATA	Si è provveduto a svolgere una campagna di misurazione olfattiva secondo la norma EN 13725.
Rif. 2.3.4 Techniques for the prevention and control of channelled emissions to air		
Le emissioni convogliate si riferiscono a quelle emissioni risultanti dalla raccolta di gas da un serbatoio o area e che vengono trasmesse, tramite abbattimento o direttamente, a uno camino o sfiato. Questa sezione contiene tecniche utilizzate nel settore del trattamento dei rifiuti per prevenire, ridurre o controllare le emissioni nell'atmosfera: <ul style="list-style-type: none"> - ciclone; - precipitatore elettrostatico; - Filtro a tessuto; - Filtro assoluto; - Ossidazione termica; - Biofiltrazione; - Condensazione e condensazione criogenica; - Adsorbimento; - Assorbimento; - Iniezione di sorbente 	APPLICATA	Il ciclo produttivo prevede un trattamento mediante filtro a tessuto, e ad un trattamento mediante adsorbimento su carboni attivi.
Rif. 2.3.5 Techniques for the prevention and control of odour and diffuse/fugitive emissions to air		
Rif. 2.3.5.1 Odour management plan		
Un piano di gestione degli odori (OMP) fa parte del sistema di gestione	APPLICATA	

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
ambientale (EMS) dell'installazione e comprende elementi per prevenire o ridurre i fastidi odorosi.		
Rif. 2.3.5.2 Prevention or reduction of odour emissions from waste treatment		
Le principali tecniche utilizzate per ridurre le emissioni odorose sono: minimizzare i tempi di permanenza, utilizzare trattamenti chimici e ottimizzare il trattamento aerobico.	APPLICATA	
Rif. 2.3.5.3 Reduction of diffuse emissions		
<p>Selezione di misure operative e di progettazione, nell'ambito dell'EMS, che possono essere implementate per prevenire o ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polvere, bioaerosol e / o COV.</p> <p>Diverse misure operative e di progettazione potrebbero essere selezionate, sulla base del tipo previsto di emissioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riduzione al minimo del numero di potenziali fonti di emissione; - Selezione di apparecchiature ad alta integrità; - Prevenzione della corrosione; - Contenimento e raccolta di emissioni diffuse; - Selezione dei rifiuti in ingresso; - Stoccaggio dei rifiuti; - Gestione dei rifiuti; - Miscelazione dei rifiuti; - Manutenzione; - Pulizia/Depurazione 	APPLICATA	
Rif. 2.3.5.4 Leak detection and repair programme		
<p>Un programma di rilevamento e riparazione delle perdite può includere quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Individuare e, ove possibile, quantificare le emissioni fuggitive significative in atmosfera da tutte le fonti pertinenti, stimando la percentuale di emissioni totali attribuibili alle emissioni fuggitive per ciascuna sostanza. • Monitoraggio diretto di valvole, tenute delle pompe, ecc. Utilizzando uno strumento portatile di analisi del vapore organico per verificare la presenza di perdite. • Utilizzo di misurazioni del volume del serbatoio non intrusive. • Sostituzione dei coperchi del contenitore del filtro durante la pulizia dei filtri. • Memorizzazione di inclinazioni del filtro in fusti sigillati. • Conservazione di acque contaminate che possono provocare odori in serbatoi coperti. • Utilizzo contenitori a fusto. • Garantire che venga effettuata una regolare pulizia / svuotamento dei serbatoi, utilizzando programmi di manutenzione per evitare attività di decontaminazione su larga scala. • Lavaggio dell'autocisterna se è probabile che il carico generi odore. L'acqua di lavaggio / i rifiuti acquosi del lavaggio devono essere scaricati direttamente nei sistemi di stoccaggio ridotti prima di aprire i serbatoi. Autocisterne di apertura per il minor tempo possibile. • Intraprendere attività di manutenzione per correggere eventuali perdite rilevate, ad es. sostituzione della guarnizione della valvola 	APPLICATA	Si è provveduto ad un monitoraggio delle emissioni diffuse in diversi punti dell'impianto. Negli stessi punti si è provveduto ad un'indagine biologica dalla carica batterica totale
Rif. 2.3.5.5 Flaring		
<p>Il flaring è un processo di ossidazione ad alta temperatura utilizzato per bruciare componenti combustibili di gas di scarico da operazioni industriali. Le torce vengono utilizzate per motivi di sicurezza o in condizioni operative non di routine (ad es. Avviamenti, arresti).</p> <p>Il flaring viene utilizzato per bruciare in sicurezza gas infiammabili scaricati (idrocarburi) a una caduta di pressione che non compromette i sistemi di scarico delle piante.</p>	NON APPLICABILE	Le emissioni (COV) sono trattate mediante una fase di pre-trattamento ed una fase di adsorbimento
Rif. 2.3.6 Techniques for the prevention and control of emissions to water		

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Rif. 2.3.6.1 Treatment of waste water from waste treatment plants		
<p>Il trattamento prevede in genere una fase di agitazione, che non solo omogeneizza la sospensione, ma promuove anche le seguenti azioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> • rottura di particelle solide; • desorbimento di rifiuti da particelle solide; • contatto tra rifiuti organici e microrganismi; • ossidazione del liquame per aerazione. 	APPLICATA	
Rif. 2.3.6.2 Descriptions of individual waste water treatment techniques		
<p>Trattamento delle acque reflue utilizzando una o una combinazione delle tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> - equalizzazione; - neutralizzazione; - separazione meccanica di contaminanti insolubili; - trattamento chimico-fisico di contaminanti solubili non biodegradabili ed inibitori; - trattamento biologico dei rifiuti. 	APPLICATA	<p>Il processo di depurazione prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> - equalizzazione - trattamento chimico-fisico
Rif. 2.3.6.3 Sludge treatment techniques		
<p>La maggior parte dei processi di trattamento delle acque reflue provoca fanghi, sebbene la quantità, la consistenza e il contenuto dipendono dal contenuto delle acque reflue e dalla tecnica di trattamento. Di solito è un liquido o semisolido, con un contenuto di solidi tra 0,25 w/w% e 12 w/w% e contenente principalmente gli inquinanti rimossi dalle acque reflue. I fanghi attivati in eccesso da un WWTP biologico consistono principalmente in prodotti di degradazione (mineralizzazione) e tessuti batterici, nonché in agenti inquinanti attaccati come metalli pesanti.</p>	APPLICATA	<p>Con cadenza periodica si provvede ad allontanare presso altri impianti di trattamento, il fango di sedimentazione identificato con il CER 19.0814 "Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diverse da quelle di cui alla voce 19.08.13"</p>
Rif. 2.3.7 Techniques for the optimisation of water usage and reduction of waste water generation		
<p>Gestione delle risorse idriche Elaborazione di un piano d'azione per il risparmio idrico ed esecuzione di audit periodici sull'acqua, allo scopo di ridurre il consumo di acqua e prevenire la contaminazione dell'acqua, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> • diagrammi di flusso e bilanci della massa d'acqua; • la definizione di obiettivi di efficienza idrica; integrazione dei processi implementando tecniche di pizzicamento dell'acqua o altre tecniche di ottimizzazione dell'acqua. <p>Utilizzo di tecniche di efficienza idrica alla fonte. Ottimizzazione dell'acqua utilizzata per la pulizia e il lavaggio (soggetto all'impatto sulle emissioni di polvere) mediante:</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'aspirazione, la raschiatura o la pulizia piuttosto che il lavaggio; • valutare la possibilità di riutilizzare l'acqua di lavaggio; • utilizzare i controlli di trigger su tutti i tubi, le lance e le attrezzature di lavaggio; • identificare i componenti che possono essere presenti negli articoli da lavare (es. solventi); • trasferire i rifiuti lavati in un deposito adeguato e quindi trattarli allo stesso modo dei rifiuti da cui sono stati derivati. <p>Evitare l'uso di acqua potabile per processi e tecniche di abbattimento dell'inquinamento atmosferico. Monitoraggio del consumo di acqua. Ciò include misure dirette, calcolo o registrazione, ad es. utilizzando contatori o fatture idonei. Il monitoraggio è suddiviso al livello più appropriato (ad es. A livello di processo o di impianto / installazione) e considera qualsiasi cambiamenti significativi nell'impianto / installazione.</p>	APPLICATA	
<p>Ricircolo d'acqua a. Ricircolo dell'acqua all'interno dell'impianto per quanto possibile, se necessario dopo il trattamento. Ciò può richiedere l'identificazione dell'ambito di sostituzione dell'acqua da fonti di ricircolo e i requisiti di qualità dell'acqua associati a ciascun uso. Il grado di ricircolo dell'acqua è limitato dal bilancio idrico della pianta, dal contenuto di impurità (ad es. Composti odorosi) e / o dalle caratteristiche dei corsi d'acqua (ad es. Contenuto di nutrienti). Riutilizzo dell'acqua piovana nel processo (ad es. Acqua di raffreddamento).</p>	APPLICATA	<p>Il processo di sterilizzazione prevede per quanto possibile il ricircolo dell'acqua impiegata come vapore</p>
<p>Riduzione delle acque reflue generate b. Scarico separato del tetto non contaminato e delle acque superficiali.</p>	APPLICATA	

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>c. Scarico dell'acqua piovana agli intercettori.</p> <p>d. Prevenire il più possibile la produzione di acque reflue mediante misure di costruzione. A seconda dei rischi presentati dai rifiuti in termini di contaminazione del suolo e / o dell'acqua, può comprendere la copertura dell'area di stoccaggio, trattamento e ricezione.</p> <p>e. Monitoraggio della quantità di acque reflue e fanghi generati.</p>		
Rif. 2.3.8 Techniques for the prevention or reduction of consumption of raw materials and chemicals		
<p>Identificare i materiali grezzi e ausiliari, altre sostanze e acqua che sono stati proposti per l'uso. Ciò comporta la compilazione di un elenco dei materiali utilizzati (comprese informazioni generiche sui materiali; si noti che raggruppare quelli di tipo simile è normalmente adeguato anziché elencare ogni alternativa commerciale utilizzata) che hanno il potenziale per un impatto ambientale significativo, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la composizione chimica dei materiali ove pertinente; • le quantità utilizzate; • il destino del materiale (ovvero le percentuali approssimative che vanno a ciascun supporto e al prodotto); • l'impatto ambientale ove noto (ad es. degradabilità, potenziale di bioaccumulo, tossicità per le specie pertinenti); • qualsiasi materia prima alternativa ragionevolmente praticabile che possa avere un impatto ambientale inferiore (vale a dire applicare il principio di sostituzione). <p>Giustificare (ad esempio, sulla base delle emissioni, della qualità del prodotto e dei motivi economici) l'uso continuato di qualsiasi sostanza per la quale esiste un'alternativa meno pericolosa.</p> <p>Mantenere un inventario dettagliato delle materie prime utilizzate in loco.</p> <p>Attuare procedure per la revisione periodica dei nuovi sviluppi nelle materie prime e la regolare attuazione di tutti i materiali idonei che sono meno pericolosi.</p> <p>Attuare procedure di garanzia della qualità per il controllo del contenuto delle materie prime.</p> <p>Esplorare le opzioni per l'uso dei rifiuti come materia prima per il trattamento di altri rifiuti, come ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> • calce spesa da sistemi di abbattimento di gas acidi; • alcali di scarto o acidi di rifiuto forti; • o volare ceneri o residui di trattamento dei fumi (FGT). 	APPLICATA	
Rif. 2.3.9 Techniques for the efficient use of energy		
Rif. 2.3.9.1 Energy efficiency plan		
Valutare i costi e i benefici delle diverse opzioni energetiche.	APPLICATA	
Monitoraggio dei flussi di energia (consumo e generazione per fonte) e definizione delle aree di riduzione.	APPLICATA	
Definizione e calcolo del consumo specifico di energia dell'attività (o delle attività) e definizione di indicatori chiave di prestazione su base annuale (ad es. MWh / tonnellata di rifiuti trattati). Ad esempio, in base al consumo di energia primaria per i prodotti o input di materie prime che corrispondono maggiormente allo scopo principale o alla capacità di produzione dell'impianto.	APPLICATA	Indicatore di prestazione = kWanno/tonnellate rifiuti stoccati e pre-trattati. Si veda anche PM&C.
Realizzare un'indagine energetica per identificare le opportunità per ulteriori risparmi energetici.	PARZ. APPLICATA	
Utilizzo di energia e calore combinati (CHP).	NOIN APPLICABILE	
<p>Applicazione di misure operative, di manutenzione e di pulizia agli impianti di consumo energetico più rilevanti, quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> • aria condizionata, sistemi di refrigerazione e raffreddamento di processo (perdite, tenute, controllo della temperatura, manutenzione evaporatore / condensatore); • funzionamento di motori e azionamenti (ad es. motori ad alta efficienza); • sistemi di gas compresso (perdite, procedure per l'uso); • sistemi di distribuzione del vapore (perdite, trappole, isolamento); • riscaldamento degli ambienti e sistemi di acqua calda; • lubrificazione per evitare elevate perdite per attrito (ad es. lubrificazione a nebbia); 	APPLICATA	

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<ul style="list-style-type: none"> manutenzione della caldaia, ad es. ottimizzazione dell'aria in eccesso; altri interventi di manutenzione relativi alle attività all'interno dell'impianto; o rivedere i requisiti delle apparecchiature su base regolare; 		
<p>Utilizzo di tecniche che riducono il consumo di energia e quindi riducono sia le emissioni dirette (calore ed emissioni da generazione in loco) sia le emissioni indirette (emissioni da una centrale elettrica remota). Per esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> isolamento degli edifici; utilizzo dell'illuminazione efficiente del sito; manutenzione del veicolo; layout dell'impianto efficiente per ridurre le distanze di pompaggio; ottimizzazione di fase dei motori elettronici; recupero di calore; assicurarsi che l'apparecchiatura sia spenta, se sicuro per farlo, quando non in uso; garantire che i movimenti del veicolo in loco siano ridotti al minimo e che i motori siano spenti quando non vengono utilizzati. 	APPLICATA	
<p>Applicazione di tecniche fisiche di base, a basso costo, per evitare inefficienze gravi; tra cui isolamento, metodi di contenimento (ad esempio guarnizioni e porte a chiusura automatica) ed evitando inutili scarichi di acqua o aria riscaldata (ad esempio, installando semplici sistemi di controllo).</p>	APPLICATA	
<p>Applicazione di tecniche di efficienza energetica ai servizi di costruzione.</p>	NON APPLICABILE	
<p>Impostazione del periodo di funzionamento dell'apparecchiatura ad alta energia su periodi non di punta.</p>	NON APPLICABILE	
<p>Utilizzo di gas di scarica per produrre elettricità e calore.</p>	NON APPLICABILE	
<p>Utilizzo del calore proveniente dai forni e dai motori per la vaporizzazione, l'essiccazione e le attività di preriscaldamento.</p>	NON APPLICABILE	
<p>Selezione dei rifiuti appropriati da trattare nell'impianto. In genere, gli impianti non progettati per trattare un determinato tipo di rifiuto consumano più energia nel trattamento di tali rifiuti.</p>	NON APPLICABILE	
Rif. 2.3.9.2 Energy balance		
<p>Al fine di migliorare il sistema energetico da un punto di vista ambientale, il sistema deve essere ben compreso e pienamente riportato/registrato. Di seguito sono riportate alcune tecniche che possono essere utilizzate:</p> <ol style="list-style-type: none"> Segnalazione delle informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata. Per l'elettricità, questo può essere convertito in consumo di energia primaria utilizzando fattori nazionali / regionali. Segnalazione dell'energia esportata dall'impianto. Fornire informazioni sul flusso di energia (ad esempio, diagrammi o bilanci energetici) che mostrano come l'energia viene utilizzata durante il processo. Queste informazioni possono consentire agli operatori di definire o calcolare il consumo specifico di energia dell'impianto. 	APPLICATA	
Rif. 2.3.10 Techniques for the prevention and control of noise and vibration emissions		
Rif. 2.3.10.1 Noise and vibration management plan		
<p>Descrive le principali fonti di rumore e vibrazioni (comprese le fonti poco frequenti) ed i centri sensibili al rumore più vicini. Questa descrizione copre le seguenti informazioni per ciascuna fonte principale di rumore e vibrazioni all'interno dell'installazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> la fonte e la sua posizione nel sito; se il rumore o la vibrazione sono continui / intermittenti, fissi o mobili; le ore di funzionamento; 	APPLICATA	Si rinvia alla relazione fonometrica allegata alla domanda AIA.

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<ul style="list-style-type: none"> una descrizione del rumore o delle vibrazioni, ad es. rumore, piagnucolio, sibilo, stridio, ronzio, colpi, clic, colpi o ha elementi tonali; o il suo contributo all'emissione sonora complessiva del sito, ad es. classificato come alto, medio o basso a meno che non siano disponibili dati di supporto. 		
Fornisce inoltre le informazioni di cui sopra per il funzionamento di fonti poco frequenti di rumore e vibrazioni (come operazioni raramente gestite / stagionali, attività di pulizia / manutenzione, consegne / raccolte / trasporto in loco o attività fuori orario, generatori di emergenza o pompe e test di allarme).	APPLICATA	
Descrive in dettaglio le opportune indagini, misurazioni, indagini sul rumore (che possono comportare valutazioni dettagliate dei livelli di potenza sonora per i singoli elementi dell'impianto) o la modellizzazione che potrebbe essere necessaria per installazioni nuove o esistenti, tenendo conto del potenziale rischio di rumore.	APPLICATA	Si rinvia alla relazione fonometrica allegata alla domanda AIA.
Descrive un protocollo per la risposta a incidenti identificati di rumore e vibrazioni, ad es. denunce, contestazioni.	PARZ. APPLICATA	
Contiene le azioni appropriate da intraprendere e le scadenze.		
Rif. 2.3.10.2 Noise and vibration reduction at source and noise abatement		
<p>Le tecniche per ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni includono: posizione appropriata di attrezzature ed edifici: i livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza tra l'emettitore e il ricevitore, utilizzando gli edifici come schermi di rumore e trasferendo le uscite o gli ingressi degli edifici;</p> <p>ispezione e manutenzione delle attrezzature;</p> <p>utilizzo di apparecchiature a bassa rumorosità (ad es. Compressore con un livello di rumorosità <85 dB (A), pompe e ventilatori a controllo di velocità, motori a trasmissione diretta);</p> <p>insonorizzazione degli edifici per riparare eventuali operazioni rumorose, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> pareti e soffitti fonoassorbenti, porte fonoisolanti, finestre con doppi vetri; <p>uso di vibrazioni o isolamento acustico o isolamento delle vibrazioni;</p> <p>recinzione di apparecchiature rumorose;</p> <p>riduzione della propagazione del rumore inserendo ostacoli adeguati come muri di protezione, argini ed edifici.</p>	APPLICATA	Si rinvia alle misure riportate nella relazione fonometrica allegata alla domanda AIA.
Rif. 2.3.11 Techniques for the prevention and reduction of soil and water contamination		
Avere messo in atto misure di contenimento per prevenire la dispersione dei rifiuti. Tutti i contenitori sono sani e mantenuti e controllati come richiesto.	APPLICATA	Presenza di kit in caso di sversamenti accidentali
Fornire e quindi mantenere le superfici delle aree operative, compresa l'applicazione di misure per prevenire o eliminare rapidamente perdite, e garantire la manutenzione dei sistemi di drenaggio e di altre strutture interrate.	APPLICATA	Le aree di stoccaggio e pre-trattamenti prevedono una pavimentazione, trattata con apposita resina, in cls dello spessore medio di circa 30cm
A seconda dei rischi presentati dai rifiuti in termini di contaminazione del suolo e / o dell'acqua, rendere impermeabile la superficie di tutte le aree di trattamento dei rifiuti (ad es. aree di ricezione, movimentazione, stoccaggio, trattamento e spedizione dei rifiuti) ai liquidi in questione. Questa superficie impermeabile e i sistemi di drenaggio interno del sito portano a serbatoi di stoccaggio o a intercettori che possono raccogliere l'acqua piovana e eventuali fuoriuscite. Gli intercettori con un troppo pieno verso la rete fognaria di solito necessitano di sistemi di monitoraggio automatici, come un controllo del pH, che può arrestare il troppo pieno.	APPLICATA	
Raccolta dell'acqua piovana che cade sulle aree di stoccaggio e lavorazione insieme all'acqua di lavaggio dell'autocisterna, perdite occasionali, acqua di lavaggio del tamburo, ecc. L'acqua piovana viene restituita all'impianto di lavorazione o raccolta per un ulteriore trattamento se viene rilevata contaminazione	NON APPLICABILE	Le attività di stoccaggio sono condotte esclusivamente all'interno del capannone aziendale
<p>Garantire che l'infrastruttura di drenaggio sia in grado di raccogliere e scaricare tutta l'acqua di deflusso in caso di forti piogge.</p> <ul style="list-style-type: none"> Applicazione di sistemi di drenaggio e pozzetti separati per consentire l'isolamento di aree specifiche del sito in cui i rifiuti sono immagazzinati, manipolati e ammassati, al fine di contenere tutte le possibili fuoriuscite. Ridurre al minimo l'uso 	APPLICATA	

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>di serbatoi e tubature interrato. Quando vengono utilizzati serbatoi interrati o parzialmente interrati e, a seconda dei rischi posti dai rifiuti contenuti in tali serbatoi in termini di contaminazione del suolo e / o dell'acqua, viene istituito un contenimento secondario,</p> <ul style="list-style-type: none"> • o viene effettuato un monitoraggio regolare per potenziali perdite e, se necessario, l'apparecchiatura viene riparata. La necessità di ispezione e il metodo, il tipo e l'estensione delle ispezioni vengono valutati in base al rischio e alla conseguenza del fallimento. 		
<p>Avere in atto un programma regolare di ispezione e manutenzione delle apparecchiature sottoterra</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>La società Ecologica Sud S.r.l. ha implementato un sistema di controllo periodico dei sistemi di raccolta delle acque reflue e della loro regimentazione. La verifica è condotta e certificata da un tecnico abilitato. Gli esiti dei controlli vengono annotati su apposito verbale di sopralluogo</p>
<p>A seconda dei rischi presentati dai liquidi in termini di contaminazione del suolo e / o dell'acqua, assicurarsi che le aree in cui i liquidi vengono trasferiti siano raggruppate e che il sistema di contenimento sia resistente ai liquidi contenuti. Il sistema di contenimento è progettato in modo tale che in caso di incidente il liquido possa essere contenuto fino all'adozione di misure di sicurezza. Il sistema di contenimento ha una capacità sufficiente per far fronte a qualsiasi fuoriuscita e acqua antincendio (è normalmente dimensionato per contenere la perdita di contenimento del serbatoio più grande all'interno del contenimento secondario) e viene utilizzato per garantire il contenimento di rifiuti e materie prime.</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>Garantire che le aree siano progettate e costruite per prevenire infiltrazioni, ad es. mediante verniciatura, rivestimenti, qualità del calcestruzzo, sistemi di tenuta applicati all'interno. Lì, deve essere possibile ispezionare il sistema di tenuta in qualsiasi momento.</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>I sistemi già applicati per la prevenzione delle emissioni fuggitive sono generalmente rilevanti anche per i sistemi di drenaggio:</p> <ul style="list-style-type: none"> • disporre di procedure atte a garantire che la composizione del contenuto di una vasca di raccolta, o vasca collegata a un sistema di drenaggio, sia controllata prima del trattamento o dello smaltimento; • dotare i pozzetti di drenaggio di un allarme di alto livello o di un sensore con una pompa per un adeguato stoccaggio (non scaricare); • avere un sistema in atto per garantire che i livelli di pozzetto siano sempre ridotti al minimo; • non usare abitualmente allarmi di alto livello, ecc. come metodo principale di controllo del livello. 	<p>APPLICATA</p>	
<p>Ispezionando quotidianamente marciapiedi, drenaggi e sistemi di raccolta. Particolare attenzione è rivolta a danni, deterioramento e perdite. I registri vengono tenuti dettagliatamente su qualsiasi azione intrapresa. I danni e il deterioramento vengono riparati non appena possibile. Se la capacità di contenimento o la capacità del gruppo, della vasca o della pavimentazione sono compromesse, i rifiuti vengono immediatamente rimossi fino al completamento della riparazione (a meno che la riparazione non sia più rapida della rimozione dei rifiuti e il lavoro con i rifiuti nelle immediate vicinanze non comprometta la sicurezza).</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Con cadenza mensile saranno apportati sul registro manutenzioni le verifiche visive condotte dall'operatore</p>
<p>Rif. 2.3.12 Techniques for the prevention or reduction of residues generation</p>		
<p>Varie tecniche possono essere utilizzate per l'ottimizzazione dei residui e spaziano:</p> <ul style="list-style-type: none"> • dalle tecniche di pulizia di base; • attraverso tecniche di misurazione statistica; • all'applicazione di tecnologie pulite; • all'uso di residui come combustibile e al riutilizzo degli 	<p>APPLICATA</p>	<p>Riutilizzo imballaggi secondari dei rifiuti sanitari a rischio infettivo</p>

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
imballaggi.		
In particolare, un piano di gestione dei residui comprende quanto segue: Intraprendere un'analisi dei residui di fanghi / filtri per garantire che gli obiettivi del processo di trattamento vengano raggiunti e che il processo funzioni in modo efficace. I residui di filtrazione e i fanghi di trattamento potrebbero non essere idonei per la discarica, poiché potrebbero non soddisfare i criteri della direttiva sulle discariche.	NON APPLICABILE	
Individuare, caratterizzare e quantificare ciascuno dei flussi di residui generati. Il mantenimento di un sistema di localizzazione dei residui può aiutare gli operatori a registrare la quantità, la natura, l'origine e, se pertinente, la destinazione, la frequenza di raccolta, la modalità di trasporto e il metodo di trattamento di qualsiasi residuo che viene smaltito o recuperato in quel sito.	NON APPLICABILE	
Identificazione delle disposizioni di gestione attuali o proposte.	NON APPLICABILE	
Descrivere in dettaglio come si propone di recuperare o smaltire ogni flusso di residui. Se deve essere smaltito, il piano spiega perché il recupero non è tecnicamente o economicamente possibile e quindi descrive / spiega le misure pianificate per evitare o ridurre l'impatto sull'ambiente.	NON APPLICABILE	
Garantire che il contenuto di solidi secchi non sia inferiore al 15 w/w% per facilitare la manipolazione della miscela.	NON APPLICABILE	
Garantire che vengano analizzati gli accumuli di polvere che richiedono la rimozione, al fine di garantire che venga scelto il percorso di smaltimento corretto, ad esempio per pH, COD, metalli pesanti e altri contaminanti noti provenienti dalla fuoriuscita.	NON APPLICABILE	
La minimizzazione dei residui può includere quanto segue: <ul style="list-style-type: none"> a. Riciclaggio del pannello filtrante derivante dal trattamento di soluzioni acide e alcaline e dalla precipitazione dei metalli, in quanto può contenere metalli come zinco e rame con opzioni per il recupero dei metalli. b. Riutilizzo di contenitori incontaminati. Fusti non danneggiati da 205 litri e IBC da 800- e 1000 litri possono essere recuperati con lavaggio e ricondizionamento. I contenitori danneggiati per i quali non esiste un mercato del ricondizionamento e che hanno detenuto materiali non pericolosi possono essere immessi nel mercato dei metalli secondari. Ove possibile, i contenitori vuoti che sono in buone condizioni e che sono liberi da o che contengono solo quantità insignificanti di rifiuti residui devono essere inviati per il ricondizionamento e il riutilizzo o il riciclaggio. c. Utilizzo di contenitori multiuso anziché fusti per tutti gli scopi, se disponibili. d. Utilizzando residui con potere calorifico sufficiente e bassi valori di contaminazione (vedere Sezione 2.3.9) come combustibile primario / secondario. e. Applicazione delle operazioni di pulizia; questi possono essere semplici come spazzare prima di lavare i pavimenti e possono ridurre sostanzialmente i volumi di residui. 	APPLICATA	
Rif. 2.3.13 Techniques for the prevention or reduction of the environmental consequences of accidents and incidents		
Rif. 2.3.13.1 General techniques for the prevention or limitation of the environmental consequences of accidents and incidents		
Vengono prese misure di gestione e tecniche per prevenire incidenti che possono avere conseguenze ambientali e per limitare tali conseguenze, che includono: Piano di gestione degli incidenti; Un piano strutturato di gestione degli incidenti comprende quanto segue: Identificazione dei pericoli per l'ambiente posti dall'impianto. Aree particolari da considerare possono includere i tipi di rifiuti, il riempimento eccessivo di contenitori, guasti all'impianto e / o alle attrezzature, fallimento del contenimento, incapacità di contenere acqua antincendio, collegamenti errati negli scarichi o in altri sistemi, prevenzione del contatto di sostanze incompatibili, reazioni indesiderate e / o reazioni fuori controllo, emissione prima dell'effettivo controllo della sua composizione, vandalismo / incendio doloso, condizioni meteorologiche estreme, ad es. inondazioni, venti molto forti. Valutare tutti i rischi (pericolo moltiplicato per probabilità) di incidenti e	APPLICATA	L'azienda ha redatto un piano di emergenza interno (PEI) ai sensi dell'art.26-bis, inserito dalla legge 1°dicembre 2018.

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>le loro possibili conseguenze. Dopo aver identificato i pericoli, il processo di valutazione dei rischi può essere considerato indirizzato a sei domande di base:</p> <ul style="list-style-type: none"> • qual è la probabilità stimata del loro verificarsi? (fonte, frequenza); • cosa può essere emesso e quanto? (valutazione del rischio dell'evento); • dove va? (previsioni per l'emissione - quali sono i percorsi e i recettori?); • quali sono le conseguenze? (valutazione delle conseguenze - gli effetti sui recettori); • qual è il rischio complessivo? (determinazione del rischio complessivo e sua rilevanza per l'ambiente); • cosa si può fare per prevenire o ridurre il rischio? (gestione del rischio - misure per prevenire incidenti e / o ridurre le conseguenze ambientali). <p>In particolare, identificare i rischi di incendio che possono essere posti ad esempio da:</p> <ul style="list-style-type: none"> • incendio doloso o vandalismo; • autocombustione (ad es. a causa dell'ossidazione chimica); • guasti all'impianto o all'apparecchiatura e altri guasti elettrici; • luci nude e materiali di fumo scartati; • lavori a caldo (ad es. saldatura o taglio), riscaldatori industriali e scarichi a caldo; • reazioni tra materiali incompatibili; • attività nei siti limitrofi; • scintille da carico di secchi; • carichi caldi depositati sul sito. <p>La profondità e il tipo di valutazione dipenderanno dalle caratteristiche della pianta e dalla sua posizione.</p> <p>I principali fattori presi in considerazione sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la portata e la natura del pericolo di incidente presentato dall'impianto e le attività; • i rischi per le aree della popolazione e dell'ambiente (recettori); • la natura dell'impianto e la complessità delle attività e la relativa difficoltà nel decidere e giustificare l'adeguatezza delle tecniche di controllo del rischio. <p>Individuazione dei ruoli e delle responsabilità del personale coinvolto nella gestione degli incidenti.</p> <p>Insieme a questo, sono disponibili indicazioni chiare su come deve essere gestito ogni scenario di incidente; per esempio, contenimento o dispersione, per spegnere gli incendi o per farli bruciare.</p> <p>Stabilire percorsi di comunicazione con le autorità competenti e i servizi di emergenza sia prima che in caso di incidente. Le procedure post incidente includono una valutazione del danno che potrebbe essere stato causato e le azioni correttive da intraprendere.</p> <p>Attuazione di procedure di emergenza, comprese le procedure di spegnimento sicuro e le procedure di evacuazione.</p> <p>Nominare un dipendente della struttura come coordinatore dell'emergenza per assumersi la responsabilità della direzione per l'attuazione del piano. È importante che la struttura offra formazione ai suoi dipendenti devono svolgere i loro compiti in modo efficace e sicuro in modo che il personale sappia come rispondere a un'emergenza.</p>		
<p>Sistema di raccolta e valutazione delle informazioni sull'evento</p> <p>Le seguenti misure possono essere prese al fine di prevenire il ripetersi di eventi che possono causare incidenti:</p> <p>Tenere un registro / diario dell'impianto aggiornato per registrare tutti gli incidenti, i quasi incidenti, le modifiche alle procedure, gli eventi anomali e i risultati delle ispezioni di manutenzione. Perdite, sversamenti e incidenti possono essere registrati nel diario del sito. L'incidente e la risposta sono quindi disponibili per stimare rilasci notificabili per la relazione annuale.</p> <p>Stabilire procedure per identificare, rispondere e imparare da tali</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'azienda annota su un apposito registro gli incidenti e i quasi incidenti</p> <p>L'azienda dispone inoltre di un registro antincendio in cui vengono riportate ispezioni e manutenzioni delle attrezzature antincendio.</p>

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
incidenti e incidenti.		
<p>Inventario Mantenere un inventario delle sostanze presenti o che potrebbero essere presenti, che potrebbero avere conseguenze ambientali se venissero emesse accidentalmente. Non bisogna dimenticare che molte sostanze apparentemente innocue possono essere dannose per l'ambiente se sono emesse accidentalmente.</p>	APPLICATA	
<p>Compatibilità Predisporre procedure per il controllo delle materie prime e dei rifiuti per garantire la compatibilità con altre sostanze con le quali potrebbero venire accidentalmente a contatto. Separare rifiuti e sostanze incompatibili in base al loro potenziale di pericolo. I tipi di rifiuti incompatibili devono essere separati da baie o immagazzinati in edifici dedicati. Il requisito minimo prevede una raccolta di drenaggio separata. È inoltre necessario adottare misure per evitare che i contenitori cadano in altre aree di stoccaggio.</p>	APPLICATA	L'azienda prevede in fase di omologa la verifica dei limiti indicati nella parte 1 o parte 2 dell'allegato 1 al D.Lgs 105/2015 applicando la regola della sommatoria, come chiaramente indicato nella nota 4 all'allegato 1 al D.Lgs 105/2015
<p>Emissione in caso di incidente Garantire che le acque di processo, le acque di drenaggio del sito, le acque antincendio di emergenza, le acque contaminate chimicamente e le fuoriuscite di sostanze chimiche siano, se del caso, contenute e, se necessario, dirottate verso il sistema di effluenti, con una disposizione per contenere sovrattensioni e flussi di acque piovane. È necessario fornire una capacità di archiviazione del buffer sufficiente per garantire che ciò sia possibile. Questa capacità è definita utilizzando un approccio basato sul rischio (ad esempio tenendo conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente di ricezione). Lo scarico delle acque reflue da questo deposito di accumulo è possibile solo dopo aver adottato le misure appropriate (ad es. Controllo, trattamento, riutilizzo). È inoltre necessario predisporre procedure di emergenza per ridurre al minimo il rischio di emissione accidentale di materie prime, prodotti e materiali di scarto e impedirne l'ingresso in acqua. Il sistema di raccolta dell'acqua antincendio di emergenza tiene conto dei flussi d'acqua antincendio aggiuntivi o delle schiume antincendio. Le lagune di stoccaggio di emergenza possono essere necessarie per impedire all'acqua antincendio contaminata di raggiungere il corpo idrico ricevente. Considerare e, quindi, se del caso, pianificare la possibilità di contenimento o abbattimento per emissioni accidentali da prese d'aria e valvole di sicurezza / dischi di rottura. Laddove ciò possa essere sconsigliabile per motivi di sicurezza, l'attenzione deve essere focalizzata sulla riduzione della probabilità dell'emissione.</p>	APPLICATA	<p>In tutta la zona di stoccaggio sono presenti vasche di contenimento per eventuale dispersione dei rifiuti liquidi stoccati. Sui piazzali le acque vengono convogliate al disoleatore, che è munito di valvola di intercettazione per chiusura scarico in caso di incidente facendo fungere lo stesso disoleatore e la rete fognaria da contenimento delle acque di spegnimento di un eventuale incendio. In tale scenario acque saranno prelevate e smaltite come rifiuti</p>
<p>Sicurezza Avere messo in atto sufficienti misure di sicurezza, incluso il personale, per prevenire atti vandalici e intrusi involontari che potrebbero essere esposti a sostanze nocive a contatto con i rifiuti, o per prevenire danni alle apparecchiature o scarichi illeciti. La maggior parte delle strutture utilizza una combinazione di guardie di sicurezza, recinzione totale (di solito con recinzioni), punti di ingresso controllati, illuminazione adeguata, segnali di avvertimento adeguati e sorveglianza 24 ore. In genere, le guardie gestiscono anche il cancello dove impediscono l'ingresso di camion non programmati e monitorano l'ingresso dei visitatori.</p>		<p>Nell'impianto è presente un sistema antintrusione. Sono presenti inoltre sistema di videosorveglianza agli accessi</p>
<p>Protezione dal fuoco Avere un sistema di protezione antincendio e antideflagrante, contenente attrezzature per la prevenzione, il rilevamento e l'estinzione. Applicazione di procedure e disposizioni adeguate per lo stoccaggio di alcuni tipi di rifiuti pericolosi, ad esempio allarmi automatici e possibilmente irrigatori. La struttura dispone di un adeguato approvvigionamento idrico per l'estinzione degli incendi e la capacità di raccogliere e immagazzinare il deflusso dell'acqua antincendio. Lo stoccaggio o il trattamento di qualsiasi rifiuto reattivo all'acqua richiederà un tipo alternativo di sistema di protezione antincendio. Isolamento dei sistemi di drenaggio dalle aree di stoccaggio dei rifiuti infiammabili per prevenire la propagazione dell'incendio lungo il sistema di drenaggio da solventi o altri idrocarburi infiammabili.</p>		<p>In data 27/04/2020 i Vigili del Fuoco di Napoli hanno svolto un sopralluogo nell'impianto, al fine di verificare il completamento dei lavori di adeguamento. Nella stessa data è stato rilasciato dall'Ente di competenza il Certificato di Prevenzione Incendi CPI (Prot. 15205 del 27/04/2020) allegato alla presente domanda AIA</p>
<p>Altre misure di protezione Mantenimento del buono stato dell'impianto attraverso un programma di manutenzione preventiva e un programma di controllo e collaudo. Garantire che tutti i dispositivi di misurazione e controllo necessari in caso di emergenza siano facilmente accessibili e facili da utilizzare in situazioni di emergenza. Mantenimento del controllo dell'impianto in situazioni di emergenza,</p>	APPLICATA	<p>Programma di manutenzione conforme alle norme UNI EN ISO 9001:2015 e UNI EN ISO 14001:2015</p>

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>considerando l'utilizzo di allarmi di progettazione del processo e altri aspetti di controllo.</p> <p>Utilizzo di tecniche, come barriere idonee, per prevenire danni alle attrezzature causati dal movimento dei veicoli.</p> <p>Attuazione di procedure per evitare incidenti che si verificano a causa della scarsa comunicazione tra il personale operativo durante i cambi di turno e in seguito a manutenzione o altri lavori di ingegneria.</p> <p>Se pertinente, utilizzare apparecchiature e sistemi di protezione destinati ad essere utilizzati in atmosfere potenzialmente esplosive (Direttiva 94/9 / CE).</p>		
Rif. 2.3.13.2 Techniques for the reduction of the environmental risk of storing waste		
Tecniche per la riduzione del rischio ambientale di stoccaggio di rifiuti		
<p>Le aree di stoccaggio si trovano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tanto lontano quanto tecnicamente ed economicamente possibile da recettori sensibili, corsi d'acqua, ecc .; - in modo tale da eliminare o ridurre al minimo la manipolazione/maneggiamento non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (ad esempio gli stessi rifiuti vengono manipolati due o più volte o le distanze di trasporto in loco sono inutilmente lunghe). 	APPLICATA	
Descrizione		
Progettazione, gestione e manutenzione di attrezzature di stoccaggio e stoccaggio per la prevenzione di perdite, incidenti e infortuni	APPLICATA	L'azienda adotta ad oggi un sistema certificato di gestione Qualità, Ambiente e Sicurezza. In tale contesto è stata prevista una procedura dedicata, con il relativo registro degli interventi, che disciplina la manutenzione degli automezzi, delle attrezzature e dell'intera infrastruttura della società
Descrizione tecnica		
L'infrastruttura di drenaggio dell'area di stoccaggio contiene tutto il deflusso contaminato, evita che i rifiuti incompatibili entrino in contatto l'uno con l'altro e garantisce che l'incendio non possa diffondersi.	APPLICATA	La pavimentazione del capannone è caratterizzata da una pendenza tale da far confluire eventuali spandimenti presso pozzetti. L'impianto è munito di certificato di prevenzione incendi.
I serbatoi di stoccaggio sfusi si trovano su una superficie impermeabile che è resistente al materiale da immagazzinare, con drenaggio autonomo per evitare che eventuali versamenti possano penetrare nei sistemi di stoccaggio o fuoriuscire dal sito. I serbatoi di stoccaggio sfusi hanno giunti di costruzione sigillati.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
L'accumulo di fanghi e l'emergere di schiume nei serbatoi sono controllati, ad esempio aspirando regolarmente il fango e usando agenti anti-schiuma.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
I serbatoi di stoccaggio e trattamento sono dotati di un sistema automatico di monitoraggio del livello e di un sistema di allarme associato. Questi sistemi sono sufficientemente robusti (ad esempio in grado di funzionare se sono presenti fango e schiuma) e regolarmente mantenuti.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Tutti i collegamenti ai serbatoi e al contenimento secondario possono essere chiusi tramite apposite valvole.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
I tubi di troppopieno sono diretti a un sistema di drenaggio confinato (ad esempio il relativo contenimento secondario) o a un altro contenitore, purché siano predisposte misure di controllo adeguate.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Lo spessore dei serbatoi, l'ingegneria e il design delle aree di stoccaggio sono convalidati da un esperto indipendente. Questa convalida viene eseguita su base regolare e registrata. Quando una determinata misura di controllo è ritenuta inadeguata, i rifiuti non vengono immagazzinati in tale serbatoio, serbatoio o area di stoccaggio.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Storage capacity		
La capacità di stoccaggio è adeguata e coerente con la capacità del processo. Sono adottate misure per evitare la conservazione / l'accumulo di rifiuti:	APPLICATA	Sarà cura del gestore tenere aggiornato con cadenza quotidiana, le giacenze e l'individuazione delle materie pericolose presenti nell'impianto.
Pianificazione dell'accettazione dei rifiuti	APPLICATA	
La capacità massima di stoccaggio è chiaramente stabilita e non superata	APPLICATA	

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
tenendo conto delle caratteristiche dei rifiuti, ad es. per quanto riguarda il rischio di incendio e la capacità di trattamento.		
La quantità di rifiuti immagazzinati viene regolarmente monitorata rispetto alla capacità massima consentita	APPLICATA	L'azienda impiega software dedicato alla gestione dei rifiuti (NICA) che consente di determinare in ogni momento la quantità media dei rifiuti stoccati rispetto alla massima quantità consentita.
Il tempo massimo di permanenza dei rifiuti è chiaramente stabilito. I rifiuti vengono trattati o rimossi dal sito il più presto possibile, preferibilmente entro un mese dal ricevimento e al massimo entro sei mesi. Ciò vale anche quando i rifiuti potrebbero essere utilizzati come reagenti	APPLICATA	Si veda §2.3.2.3 "tempistica di stoccaggio". Relazione Tecnica generale
Safe storage operation		
Esistono sistemi per garantire che carico, scarico e stoccaggio siano sicuri considerando eventuali rischi associati. Questo può includere diagrammi di tubazioni e strumentazione; sistemi di biglietteria; sistemi di aggancio a chiave bloccati; punti di codifica cromatica, raccordi e tubi flessibili; uso di specifiche giunzioni e dimensioni del tubo.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio. Per la movimentazione dei rifiuti sarà impiegato n.1 carrelli elevatore di tipo elettrico.
È definito ed aggiornato una planimetria per il sito che identifica tutti i serbatoi, le aree di stoccaggio, i cumuli e il drenaggio sul sito. Tutti i contenitori sono adeguatamente etichettati in conformità con i requisiti di accettazione (il numero di riferimento unico del sistema di tracciamento, la data di arrivo sul posto e almeno un codice di rischio primario). I contenitori vengono gestiti e conservati in modo che l'etichetta sia facilmente visibile e continui a essere leggibile. L'inventario dei rifiuti è facilmente disponibile.	APPLICATA	Una planimetria che identifica tutti i serbatoi, le aree di stoccaggio, i cumuli e il drenaggio sul sito oltre ad essere a disposizione del gestore dell'installazione è disposta in corrispondenza del settore di accettazione. I contenitori sono muniti di etichettatura.
Le aree di stoccaggio dei rifiuti pericolosi sono chiaramente contrassegnate per quanto riguarda la quantità e le proprietà pericolose dei rifiuti in esse contenuti. Come regola generale, per la conservazione o il trattamento di rifiuti pericolosi o liquidi non vengono utilizzati serbatoi, recipienti o pozzi con coperchio aperto.	APPLICATA	L'azienda ha identificato chiaramente le diverse aree di stoccaggio mediante opportuna cartellonistica. Le diverse aree di stoccaggio forniscono una chiara identificazione per ogni singolo CER. Per ogni tipologia di rifiuto viene identificata la quantità e le proprietà pericolose. Tutti i recipienti devono essere muniti di coperchio chiuso.
Quando i materiali infiammabili vengono immagazzinati o manipolati, viene prestata particolare attenzione per evitare l'accumulo di elettricità statica. Rilevamento di perdite e allarmi (ad esempio allarmi per VOC) e apparecchiature antincendio automatiche vengono installati.	APPLICATA	In data 27/04/2020 i Vigili del Fuoco di Napoli hanno svolto un sopralluogo nell'impianto, al fine di verificare il completamento dei lavori di adeguamento. Nella stessa data è stato rilasciato dall'Ente di competenza il Certificato di Prevenzione Incendi CPI (Prot. 15205 del 27/04/2020) allegato alla presente domanda AIA
Tutti i tubi, i tubi flessibili, le connessioni, i giunti, le linee di trasferimento, ecc. sono idonei allo scopo e resistenti ai rifiuti immagazzinati. Viene utilizzato un opportuno sistema di codifica delle tubazioni (ad esempio il codice del colore standard europeo RAL).	NON APPLICABILE	
Le incompatibilità chimiche e le distanze di sicure per lo stoccaggio (ad esempio fornite negli standard di stoccaggio chimico) guidano la segregazione e la separazione richieste durante lo stoccaggio. Ciò include prodotti chimici di laboratorio in cui le sostanze incompatibili non devono essere conservate nello stesso contenitore.	APPLICATA	Le aree di stoccaggio forniscono una chiara identificazione per ogni singolo CER
Gli aerosol sono conservati al coperto in contenitori chiusi o gabbie.	NON APPLICABILE	
Il carico e lo scarico sono supervisionati dallo staff del sito direttamente o tramite CCTV.	APPLICATA	Il personale incaricato alle operazioni di carico/scarico è tenuto a supervisionare le operazioni. In caso di anomalie di contattare il gestore presente nell'impianto
Vengono utilizzati solo collegamenti ben curati e adattati; i giunti sono in grado di sopportare la massima pressione della valvola di chiusura della pompa di trasferimento.	NON APPLICABILE	
L'accesso ai veicoli e l'accesso pedonale all'intera area di stoccaggio è disponibile in qualsiasi momento, rendendo possibile il trasferimento dei	APPLICATA	

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
contenitori senza dover spostarne altri, ad eccezione dei contenitori nella stessa fila.		
Le sostanze note per essere sensibili al calore, alla luce, all'aria e all'acqua sono protette da tali condizioni ambientali. Queste disposizioni di stoccaggio si applicano a qualsiasi contenitore tenuto in deposito generale, deposito di ricezione (in attesa di accettazione) o in quarantena, o che viene svuotato, riconfezionato o altrimenti gestito.	APPLICATA	I rifiuti sono stoccati all'interno del capannone aziendale e comunque al riparo dagli agenti atmosferici
I fusti e altri contenitori mobili vengono spostati tra diverse posizioni (o caricati per essere rimossi dal sito) in conformità con le procedure scritte. Il sistema di tracciamento dei rifiuti riflette questi movimenti.	APPLICATA	
Contenitori e fusti sono stoccati in modo stabile e verticale su pallet e non sono impilati più di due in altezza. L'accesso per l'ispezione su tutti i lati è disponibile.	APPLICATA	
I contenitori sono adatti allo scopo; sono mantenuti integri, non corrosi, senza perdite e entro le date di utilizzo del produttore (in particolare per i contenitori di plastica). Cappucci, valvole e tappi sono presenti e sicuri. I contenitori e tutti i pallet su cui possono essere conservati sono controllati quotidianamente e le non conformità sono registrate. I contenitori non conformi sono protetti. Qualsiasi contenitore non sano, etichettato male o senza etichetta viene immediatamente e adeguatamente gestito (ad esempio rietichettatura, sovra-batteria, trasferimento del contenuto del contenitore).	APPLICATA	E' cura dell'addetto alla movimentazione annotare qualsiasi anomalia sul registro giacenze e segnalare tempestivamente
Contenitori, serbatoi e recipienti non sono utilizzati oltre la loro vita utile specificata o utilizzati in un modo o per sostanze per cui non sono stati progettati.	APPLICATA	
L'atmosfera di serbatoi contenenti rifiuti organici liquidi con un basso punto di infiammabilità (ad esempio inferiore a 21 ° C) è inerte (ad esempio con azoto).	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Packaged hazardous waste		
Rifiuti pericolosi: Utilizzo di un'area / struttura dedicata che è dotata di tutte le misure necessarie in relazione al rischio specifico dei rifiuti per lo smistamento e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati o rifiuti simili. Questi rifiuti sono ordinati in base alla loro classificazione di pericolo, con la debita considerazione di eventuali problemi di incompatibilità e quindi riconfezionati. Successivamente, vengono spostati nell'area di memoria appropriata.	APPLICATA	Tutti i rifiuti in ingresso si presentano imballati in appositi contenitori omologati. In funzione delle caratteristiche di pericolo dei rifiuti in ingresso, viene organizzata la disposizione nei settori di stoccaggio.
Dove rifiuti da laboratori vengono decantati in contenitori più grandi, trasportandoli in un edificio chiuso con un sistema di ventilazione e trattamento dell'aria di scarico e in un sistema di raccolta senza drenaggio.	NON APPLICABILE	
Ordinare i rifiuti di laboratorio alla fonte per rendere inutile la riapertura.	NON APPLICABILE	
Avere una piccola unità di raccolta progettata per consentire la decantazione dei rifiuti da laboratorio in un impasto di calce in fusti da 205 litri prima dello smaltimento nell'impianto di trattamento. Questo utilizzerà un coperchio posizionato sopra il contenitore che è collegato a un sistema di scarico e filtro a carboni attivi. Il sistema non è a tenuta d'aria, poiché l'operatore deve essere in grado di svuotare le bottiglie nel contenitore, ma potrebbe fornire un semplice sistema per effettuare una stima degli scarichi nell'aria durante la decantazione di solventi al costo minimo. Produrre e seguire procedure scritte per la segregazione e l'imballaggio di piccoli laboratori. Un chimico qualificato / persona presente nel sito del produttore / detentore di rifiuti può aiutare a controllare i piccoli laboratori, classificare le sostanze e imballare i contenitori in contenitori specifici di conseguenza.	NON APPLICABILE	
Rif. 2.3.13.3 Techniques for the reduction of the environmental risk of handling and transferring waste		
Tecniche per la riduzione del rischio ambientale di manipolazione/maneggiamento e trasferimento di rifiuti		
Descrizione		
Gestione e procedure di trasferimento per garantire che i rifiuti vengano maneggiati in sicurezza e trasferiti allo stoccaggio o trattamento appropriato.	APPLICATA	
Descrizione tecnica		
Manipolazione/maneggiamento e trasferimenti e scarichi di rifiuti sono debitamente documentati, convalidati prima dell'esecuzione e verificati dopo l'esecuzione. Alcune tecniche generali sono le seguenti:	APPLICATA	
Garantire che il trasferimento da un serbatoio a un contenitore (o	NON	Nell'impianto non sono presenti

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
viceversa) utilizzi almeno due persone per controllare i tubi e le valvole in ogni momento.	APPLICABILE	serbatoi di stoccaggio e non si prevedono attività di trasferimento di rifiuti liquidi
Garantire che i trasferimenti avvengano solo dopo aver completato i test di compatibilità e solo con l'approvazione di un gestore appropriato. L'approvazione specifica quale partita / carico di materiale deve essere trasferito; il serbatoio di stoccaggio ricevente; l'attrezzatura richiesta, compreso il controllo delle perdite e le attrezzature di recupero; e qualsiasi disposizione speciale relativa a quel lotto / carico.	NON APPLICABILE	
Avere sistemi in atto per evitare che "l'auto cisterna si spenga", cioè un veicolo che si allontana mentre è ancora accoppiato.	NON APPLICABILE	
Garantire che questi processi vengano eseguiti solo da personale competente e con una quantità di tempo adeguata, in modo da non causare pressioni a lavorare più rapidamente di quanto ritenuto accettabile.	NON APPLICABILE	
<p>Avere in atto misure per garantire che i collegamenti siano corretti; questo eviterà che il giunto si allenti o si stacchi. I problemi relativi al collegamento includono i seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Un'installazione che fornisce e mantiene i tubi può aiutare a garantire l'integrità e la forma fisica dei collegamenti. • Garantire che venga prestata particolare attenzione affinché il collegamento sia in grado di resistere alla pressione massima della valvola di chiusura della pompa di trasferimento; altrimenti potrebbe verificarsi un evento pericoloso. • La protezione del tubo di trasferimento potrebbe non essere necessaria se è presente un sistema di alimentazione a gravità. Tuttavia sarà comunque importante mantenere un collegamento acustico a ciascuna estremità del tubo di trasferimento. • Controllo delle potenziali perdite dovute ai dispositivi di collegamento mediante sistemi abbastanza semplici come gocciolatoi o aree designate. L'acqua piovana che cade sul resto dell'area del bacino cade in un serbatoio e, se incontaminata, può essere pompata verso l'intercettore del sito e i punti di scarico. Le aree sono ispezionate, mantenute e pulite. L'inquinamento degli scarichi idrici può verificarsi ma è ridotto al minimo dalla progettazione e dalla gestione. • Buone pratiche di pulizia che richiedono attenzione e pulizia costanti. 	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio. Lo scarico e/o il carico non avviene mediante autocisterna.
Fornire una manutenzione ordinaria, in modo che non si verifichi una situazione di incidente più acuta a causa del guasto dell'impianto o dell'attrezzatura. Ciò può includere il guasto di una guarnizione della pompa o il blocco di un filtro usato comunemente nei punti di trasferimento.	APPLICATA	L'azienda svolge regolare manutenzione secondo le indicazioni fornite dal fabbricante delle diverse attrezzature
Avere un deposito di emergenza per veicoli che perdono, per ridurre al minimo qualsiasi incidente acuto associato al guasto del sigillo sull'autocisterna.		Il settore di accettazione è impiegato per lo stoccaggio di emergenza degli automezzi che presentano perdite
Avere misure in atto per garantire che i rifiuti corretti vengano scaricati nel punto di trasferimento corretto e che i rifiuti vengano quindi trasferiti nel punto di stoccaggio corretto, ad es. mediante una valvola di intercettazione bloccabile montata sull'attacco di carico che viene tenuta chiusa durante i periodi in cui i punti di scarico non sono sorvegliati.	NON APPLICABILE	
Avere sistemi e procedure per garantire che i rifiuti che devono essere trasferiti siano imballati e trasportati conformemente alla legislazione relativa al trasporto sicuro di merci pericolose.	APPLICATA	In collaborazione con il consulente ADR l'azienda dispone di una tabella in cui sono riportati tutti i CER autorizzati, la descrizione, le potenziali caratteristiche di pericolo, la descrizione ADR, l'etichetta CLP e l'etichetta ADR in modo da garantire che i rifiuti trasferiti/conferiti siano imballati e trasportati conformemente alla legislazione relativa al trasporto sicuro di merci pericolose

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Continuare il tracciamento dei rifiuti iniziato nella fase di pre-accettazione, collegato con l'accettazione, per tutta la durata in cui i rifiuti sono conservati nel sito.	APPLICATA	L'azienda impiega un software dedicato alla gestione dei rifiuti (NICA) che consente di tracciare i diversi flussi di rifiuti in ogni fase del processo
Registrare eventuali piccoli versamenti. Gli sversamenti devono essere trattenuti all'interno delle aree e quindi raccolti utilizzando gli assorbenti. Se ciò non viene fatto, lo spandimento uscirà dal sito attraverso i sistemi di raccolta dell'acqua piovana o potrebbe generare emissioni fugitive (ad esempio VOC).	APPLICATA	La pavimentazione del capannone è caratterizzata da una pendenza tale da far confluire eventuali spandimenti. Nelle aree di stoccaggio sono presenti postazioni con sostanze adsorbenti per la raccolta di eventuali spandimenti accidentali. E' cura del gestore aggiornare il registro degli sversamenti accidentali.
Garantire che i serbatoi non vengano utilizzate come recipienti di reazione in quanto questo non è il loro scopo designato.	NON APPLICABILE	
La miscelazione con il bulking in cisterne avviene solo dopo aver effettuato prove di verifica e compatibilità idonee.	NON APPLICABILE	
Prendendo le precauzioni operative e di progettazione quando si mescolano o si mescolano i rifiuti, a seconda della composizione e della consistenza dei rifiuti da miscelare o miscelare (ad esempio aspirando rifiuti polverosi / polverosi).	NON APPLICABILE	
Formazione dei conducenti di carrelli elevatori nella movimentazione di merci pallettizzate, per ridurre al minimo il danneggiamento del carrello elevatore all'integrità dei contenitori.	APPLICATA	Formazione periodica di addetti per l'uso in sicurezza dei carrelli - cadenza triennale
Utilizzo di pompe rotative dotate di un sistema di controllo della pressione e valvola di sicurezza.	NON APPLICABILE	
Pompaggio di fanghi.	NON APPLICABILE	
Mantenere il contenitore chiuso / sigillato il più possibile.	APPLICATA	Tutti i contenitori devono essere muniti di tappo in modalità "chiuso"
Trasferimento di rifiuti in contenitori in serbatoi di stoccaggio mediante un tubo di immersione.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Durante il rifornimento ai serbatoi, utilizzando le linee di equilibrio del vapore collegate ad adeguati dispositivi di abbattimento.	NON APPLICABILE	
Manipolare i contenitori con mezzi meccanici, ad esempio un carrello elevatore con un dispositivo rotante di movimentazione.	APPLICATA	Sono presenti in azienda carrelli elevatori
Assicurare la batteria insieme alla pellicola termoretraibile.	NON APPLICABILE	
Esecuzione di miscelazione, trattamento o riconfezionamento di rifiuti in un'area dedicata lontano dalle aree di stoccaggio.	NON APPLICABILE	
Non svolgere attività che rappresentano un chiaro rischio di incendio all'interno dell'area di stoccaggio. Gli esempi includono la macinatura; saldatura o brasatura di metalli; il fumo; parcheggio di veicoli stradali normali tranne che durante lo scarico; e ricarica delle batterie dei carrelli elevatori.	APPLICATA	
Environmental performance and operational data		
La maggior parte dei siti ha una base piena di calcestruzzo, con pendenze verso i sistemi di drenaggio interno del sito che portano a serbatoi di stoccaggio o intercettori che raccolgono l'acqua piovana e gli eventuali sversamenti. Gli intercettori con immissione nelle fognature di solito hanno sistemi di monitoraggio automatici, come un controllo del pH, che può arrestare l'overflow.	APPLICATA	L'intero settore è caratterizzato da una pavimentazione, trattata con idonea resina, in cls dello spessore medio di circa 30 cm armato.
Rif. 2.3.14 Techniques for the decommissioning of the plant		
Considerando lo smantellamento in fase di progettazione, elaborando in tal modo piani adeguati per ridurre al minimo i rischi durante la successiva di smantellamento.	APPLICATA	Si veda Piano di dismissione e di ripristino del sito
Per gli impianti esistenti in cui vengono identificati potenziali problemi, attuare un programma di miglioramenti della progettazione. Questi miglioramenti dei progetti devono garantire che: <ul style="list-style-type: none"> • si evitano serbatoi interrati e tubature; se non è economicamente possibile sostituirli, sono protetti da contenimento secondario o da un adeguato programma di monitoraggio; • è prevista la bonifica e la bonifica di serbatoi e tubazioni prima dello smantellamento; • le lagune e le discariche sono progettate in vista della loro 	APPLICATA	Si veda Piano di dismissione e di ripristino del sito

BAT	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
eventuale bonifica; <ul style="list-style-type: none"> viene fornito un isolamento che viene prontamente smontato senza polvere o pericolo; tutti i materiali utilizzati sono riciclabili (tenendo conto degli obiettivi operativi o di altri obiettivi ambientali). 		
Mantenimento di un piano di smantellamento per dimostrare che, nel suo stato attuale, l'impianto può essere smantellato per evitare qualsiasi rischio di inquinamento e riportare il sito in uno stato soddisfacente. Il piano viene aggiornato in caso di modifiche sostanziali. Tuttavia, anche in una fase iniziale, il piano di smantellamento può includere dettagli su: <ul style="list-style-type: none"> la rimozione o lo svuotamento di condutture e recipienti ove appropriato e il loro completo svuotamento di eventuali contenuti potenzialmente dannosi; piani che coprono tutti i tubi e i serbatoi interrati; il metodo e le risorse necessarie per la bonifica delle lagune; il metodo di chiusura di eventuali discariche in loco; la rimozione di amianto o altri materiali potenzialmente dannosi, a meno che non sia stato concordato che è ragionevole lasciare tali responsabilità ai futuri proprietari; metodi di smantellamento di edifici e altre strutture, per la protezione delle acque superficiali e sotterranee nei siti di costruzione e demolizione; la caratterizzazione del suolo necessaria per accertare il grado di inquinamento causato dalle attività del sito e le informazioni su ciò che è necessario per qualsiasi bonifica per riportare il sito in uno stato soddisfacente come definito dalla relazione iniziale del sito; le misure proposte, al momento della cessazione definitiva delle attività, per evitare qualsiasi rischio di inquinamento e riportare il sito in uno stato soddisfacente; la bonifica di residui depositati, rifiuti e qualsiasi contaminazione derivante dalle attività di trattamento dei rifiuti. 	APPLICATA	Si veda Piano di dismissione e di ripristino del sito
Garantire che le apparecchiature messe fuori uso vengano decontaminate e rimosse dal sito.	APPLICATA	Si veda Piano di dismissione e di ripristino del sito

BAT CONCLUSION

Prestazione ambientale complessiva		
BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;	Applicata	
II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione.	Applicata	L'attuale organizzazione adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme agli standards delle norme UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015 e OHSAS 18001:2007
III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti.	Applicata	L'attuale organizzazione adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme agli standards delle norme UNI EN ISO 9001:2015 ed UNI EN ISO 14001:2015 e OHSAS 18001:2007
IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: a) struttura e responsabilità, b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c) comunicazione, d) coinvolgimento del personale, e) documentazione, f) controllo efficace dei processi, g) programmi di manutenzione, h) preparazione e risposta alle emergenze, i) rispetto della legislazione ambientale,	Applicata	L'attuale organizzazione adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme agli standards delle norme UNI EN ISO 9001:2015 ed UNI EN ISO 14001:2015 e OHSAS 18001:2007

Prestazione ambientale complessiva		
V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: a) monitoraggio e misurazione, b) azione correttiva e preventiva, c) tenuta di registri, d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente.	Applicata	L'impianto adottata un Sistema di Gestione Ambientale conforme conforme agli standards delle norme UNI EN ISO 9001:2015 ed UNI EN ISO 14001:2015 e OHSAS 18001:2007
VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace.	Applicata	
VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;	Applicata	
VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita.	Applicata	Si veda piano di ripristino del sito
IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare.	Applicata	
X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2).	Applicata	
XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3).	Applicata	Monitoraggio emissioni da cogenerazione
XII. piano di gestione dei residui.	Parzialmente Applicata	
XIII. piano di gestione in caso di incidente.	Applicata	
XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).	Applicata	
XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).	Parzialmente Applicata	

Prestazione ambientale complessiva		
BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Applicata	L'impianto è dotato di procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti (l'attuale organizzazione adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme conforme agli standards delle norme UNI EN ISO 9001:2015 ed UNI EN ISO 14001:2015.
b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	Applicata	L'impianto è dotato di procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti (l'attuale organizzazione adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme agli standards delle norme UNI EN ISO 9001:2015 ed UNI EN ISO 14001:2015.
c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	Applicata	La società impiega un software dedicato alla gestione dei rifiuti
d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	Applicata	Il processo di sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischio infettivo prevede specifiche prove di efficienza del processo da applicare sui singoli lotti sottoposti a trattamento
e. Garantire la segregazione dei rifiuti	Applicata	Adottata gestione rifiuti in ingresso in capannone posto in aspirazione e rifiuti prodotti in appositi sistemi di raccolta per specifici CER
f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	Non Applicabile	
g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	Applicata	Adottata procedura di preaccettazione e di accettazione per verificare omogeneità rifiuti; Operazione di cernita manuale basata sull'esame visivo degli addetti per rimuovere selettivamente l'imballaggio.

Prestazione ambientale complessiva		
BAT 3. Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei	Applicata	Schemi di flusso relativi ai processi in essere

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

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

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

Monitoraggio		
BAT 6. Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3),	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
La BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	Applicata	Si veda frequenza di controllo prevista nel PM&C

Monitoraggio		
BAT 7. La BAT consiste nel	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Applicata	Si veda frequenza di controllo prevista nel PM&C

Monitoraggio		
BAT 8. La BAT consiste nel	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Applicata	Si veda frequenza di controllo prevista nel PM&C

Monitoraggio		
BAT 9. La BAT consiste nel	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	Non Applicabile	Presso l'impianto non sono eseguite le attività di interesse per la presente BAT.

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

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

Emissioni in atmosfera		
BAT 12. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
un protocollo contenente azioni e scadenze, un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10, un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.	Applicata	Si veda frequenza di controllo prevista nel PM&C

Emissioni in atmosfera		
BAT 13. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza b. Uso di trattamento chimico c. Ottimizzare il trattamento aerobico	Applicata	I rifiuti sono stoccati il tempo tecnico minimo

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

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

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

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

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

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

Emissioni nell'acqua		
BAT 20. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua,	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.	Applicata	Parte del condensato vien recuperato per il lavaggio dei contenitori.

Emissioni da inconvenienti e incidenti		
BAT 21. Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
a. Misure di protezione	Applicata	
b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	Applicata	La procedura di pre-accettazione prevede per i rifiuti 18.01.08*, 18.01.10* e 18.01.07* una verifica rivolta alla determinazione di sostanze pericolose presenti nei rifiuti, tali da superare le soglie inferiori previste dal D. Lgs.105/2015
c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	Applicata	

Efficienza nell'uso dei materiali		
BAT 22. Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali,	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
La BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.	Applicata	Il rifiuto sterilizzato è inviato alla filiera del recupero energetico

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

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

Allegati alla presente scheda ¹⁰	

Eventuali commenti

¹⁰ - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.

SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹¹

Premessa

L'impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti della società **Ecologica Sud S.r.l.** è ubicato nel Comune di Calvizzano (Na). L'area destinata all'attività, ha un'estensione di 1062 m² di cui circa 884,00 m² coperti.

La società Ecologica Sud S.r.l. è impegnata dal 1988 nelle attività di raccolta, trasporto e trattamento di rifiuti, con particolare riferimento a quelli sanitari; in tal senso l'impianto sito nel Comune di Calvizzano (Na) risulta, ad oggi, regolarmente autorizzato ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., con Decreto Dirigenziale n. 517 del 07/11/2017 rilasciato dalla Giunta Regionale della Campania.

Nelle tabelle che seguono si riportano le attività di gestione rifiuti sia dei rifiuti non pericolosi che dei rifiuti pericolosi così come classificati ai sensi del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i, di cui la società intende richiedere autorizzazione.

RIFIUTI NON PERICOLOSI

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'	QUANTITA'
02.02.03	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R12; R13; D15	20 t/d
02.03.04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R12; R13; 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; D15	
18.01.09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08	R12; R13; D15	
18.02.03	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R12; R13; D15	

Tabella 1: Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi per i quali si intende effettuare attività di cernita e stoccaggio

RIFIUTI PERICOLOSI

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'	QUANTITA'
18.01.03*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R13; D15	80 t/d
18.01.08*	medicinali citotossici e citostatici	R13; D15	
18.01.10*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici	R13; D15	
18 02 02*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R13; D15	
18.02.07*	medicinali citotossici e citostatici	R13; D15	

Tabella 2: Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi per i quali si intende effettuare stoccaggio.

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'	QUANTITA'
18.01.03*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R12; R13; D9; D15	23,5 t/d
18 02 02*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R12; R13; D9; D15	
02.02.03	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R12; R13; D9; D15	0,5 t/d
02.03.04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R12; R13; D9; D15	

Tabella 3: Elenco delle tipologie di rifiuti da sottoporre ad attività di trattamento di sterilizzazione (R12-D9)

Tale schema semplificato individua la sequenza delle operazioni che saranno eseguite sui rifiuti in ingresso all'impianto in condizioni stazionarie.

¹¹ - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 5 - comma 2 - del D.Lgs. 59/05. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.

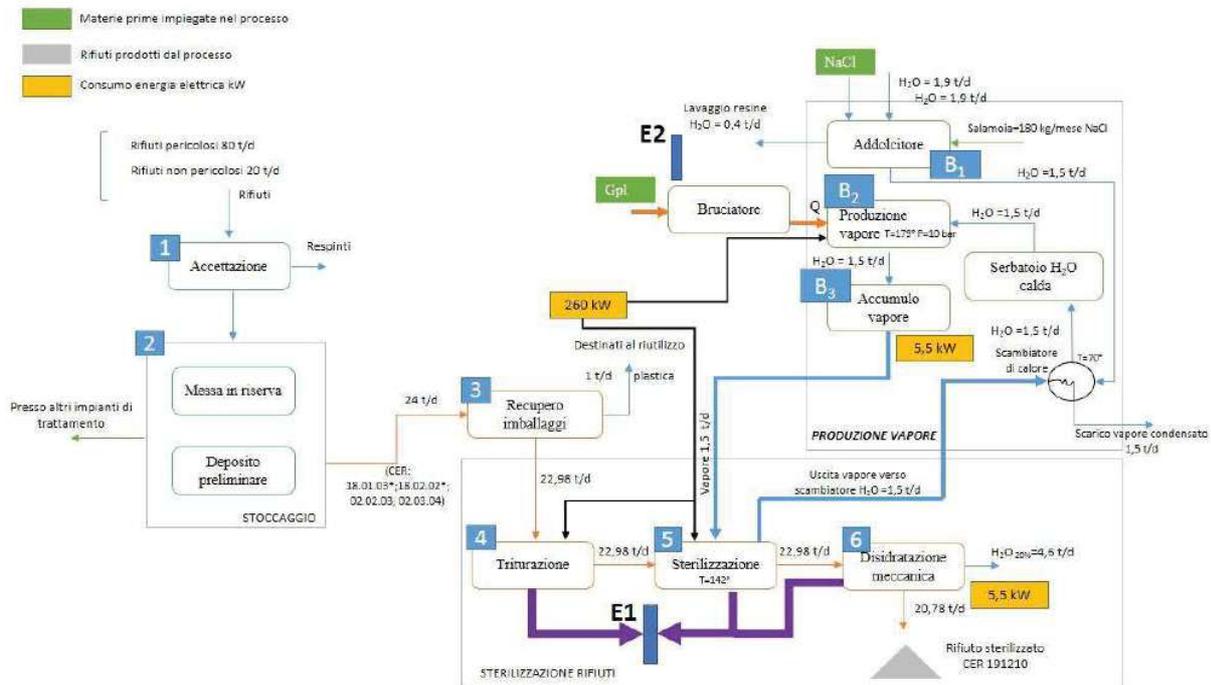


Figura 1: Schema a blocchi semplificato del processo produttivo

Il processo può essere sinteticamente rappresentato dalla seguente sequenza di fasi:

Fase 1 – Accettazione

Fase 2 – Stoccaggio rifiuti

Fase 3-4-5-6 – Trattamento di sterilizzazione dei rifiuti a solo rischio infettivo.

Materie Prime impiegate

Il trattamento di sterilizzazione dei rifiuti darà luogo al consumo delle seguenti materie prime:

FASE 1+2: l'impiego di materie prime risulta trascurabile

Fase 3+4+5:

- ❖ acqua addolcita;
- ❖ combustibile per la produzione di vapore;
- ❖ sale (NaCl) per la rigenerazione delle resine addolcitrici;
- ❖ soluzione acquosa di ipoclorito di sodio (3%) utilizzata per la messa in sicurezza del trituratore nelle aperture manuali, nonché per il lavaggio dei contenitori rigidi in plastica riutilizzabili.

Principali Impatti ambientali

La tecnologia di trattamento proposta per la sterilizzazione dei rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo risulta conforme alle migliori tecniche attualmente disponibili sul mercato. Nel seguito sono riportate, per ogni aspetto ambientale significativo, le principali misure intraprese dalla società richiedente per mitigare il relativo impatto ambientale.

DIFESA DEL SUOLO

- ❖ Le aree di trattamento rifiuti saranno munite di una pavimentazione realizzata con getto di calcestruzzo; tale pavimentazione sarà dotata di un'opportuna pendenza atta a consentire il deflusso di eventuali sversamenti liquidi prodotti;
- ❖ E' stata prevista la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali.

SCARICHI IN CORPI IDRICI

Gli scarichi idrici sono rappresentati:

1. dalle acque assimilate alle domestiche derivanti dai servizi igienici;

2. dalle acque meteoriche;
3. dalle acque tecnologiche:
 - a. acque di condensa del processo;
 - b. acque di lavaggio automezzi;
 - c. acque di pulizia del piazzale esterno e delle aree interne al capannone;
 - d. acque di lavaggio ruote;
 - e. acque di lavaggio dei contenitori rigidi in plastica (imballaggi secondari dei rifiuti sanitari a rischio infettivo).

In particolare:

- ❖ Le acque di gronda e di dilavamento del piazzale prima di essere immesse in pubblica fognatura saranno sottoposte ad un processo di depurazione;
- ❖ Le acque assimilate alle domestiche prima di essere immesse in pubblica fognatura saranno fatte confluire in una vasca Imhoff;
- ❖ Le acque tecnologiche prima di essere immesse in pubblica fognatura sono inviate ad un trattamento chimico-fisico e successiva filtrazione (con filtro a sabbia) e nanofiltrazione a membrana.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Nell'impianto della società Ecologica Sud S.r.l. sono previsti due distinti punti di emissione di seguito indicati con E₁ ed E₂. In particolare:

E₁): emissione in atmosfera derivante dall'aria aspirata dalla camera di triturazione durante il processo di trattamento dei rifiuti sanitari a rischio infettivo.

E₂): emissioni dovute dalla combustione del gpl nel bruciatore, per la produzione di vapore. Per tali emissioni, caratterizzate generalmente dalla presenza di NO₂ non sono previsti di sistemi specifici di abbattimento.

Sono previste le seguenti misure:

- ❖ L'aria estratta dal processo di triturazione e dalla camera di sterilizzazione viene inviata ad un sistema di filtrazione assoluta. Successivamente tale aria viene fatta convogliare insieme all'aria estratta dal comparto di trattamento presso un'unità di trattamento aria, munito di filtri a C.A.

EMISSIONI DI RUMORE

Sono previste le seguenti misure:

- ❖ Le lavorazioni saranno svolte al chiuso esclusivamente nel capannone aziendale;
- ❖ Le emissioni stimate durante il trattamento risultano compatibili con i limiti dell'area. Il Comune di Calvizzano (Na) non ha previsto un Piano di zonizzazione acustica del territorio.

Benefici ambientali attesi

Per le diverse strutture pubbliche e private del settore sanitario una corretta gestione dei rifiuti sanitari comporta un significativo impegno di risorse. E' noto infatti che ai sensi del DPR 254/2003 i rifiuti sanitari classificati come "pericolosi a rischio infettivo" devono essere smaltiti in impianti di incenerimento. Visto che ad oggi tali impianti sono posti quasi tutti fuori dalla Regione Campania, il corretto smaltimento di questa particolare tipologia di rifiuti comporta un notevole dispendio economico con conseguenti impatti sull'ambiente.

Attraverso il processo di trattamento che la società Ecologica Sud S.r.l. intende svolgere nel proprio sito di Calvizzano (Na) si ottiene, mediante preliminare triturazione e successiva sterilizzazione, dai rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo in ingresso all'impianto, un nuovo rifiuto non pericoloso.

Attraverso successivi trattamenti da eseguire fuori sito, sarà possibile destinare il rifiuto ottenuto dal processo di sterilizzazione alla filiera del recupero energetico.

I benefici derivanti dal progetto appaiono ancora più consistenti se consideriamo le tonnellate di rifiuti indirettamente recuperate mediante il processo; infatti l'impianto proposto è capace di trattare circa 24 tonnellate al giorno di rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo, ovvero un quantitativo annuale di circa 7512 tonnellate.

Allegati alla presente scheda ¹²	
...	Y...

Eventuali commenti

**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 5.1 e 5.5**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione Sociale	Ecologica Sud S.r.l.
Anno di fondazione	1998
Gestore Impianto IPPC	Bruno Cesaro
Sede Legale	Via Toscana n. 7 – Marano di Napoli
Sede operativa	Viale della Resistenza n. 122 – Calvizzano (Na)
UOD di attività	Napoli
Codice ISTAT attività	38.2 (Ateco 2007)
Codice attività IPPC	5.1 – 5.5
Codice NOSE-P attività IPPC	109.03 – 109.07
Codice NACE attività IPPC	38
Codificazione Industria Insalubre	Industrie insalubri di 1° classe
Dati occupazionali	10
Giorni/settimana	6
Giorni/anno	330

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito

L'installazione della società Ecologica Sud S.r.l. è ubicata sul territorio comunale di Calvizzano nella Provincia di Napoli e precisamente in Viale della Resistenza n. 122

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della società Ecologica Sud S.r.l. è un impianto di stoccaggio di rifiuti pericolosi e non nonché trattamento di rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo

L'attività è iniziata nel 1998

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è autorizzata ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.

L'attività produttive sono svolte in:

- un sito a destinazione industriale (variazione ottenuta a seguito della conferenza di servizi del 17/09/2003 nell'ambito del procedimento di Autorizzazione Ordinaria di cui all'art. 208 del D. Lgs. 152/2006);
- in un capannone pavimentato e impermeabilizzato aventi altezza di circa 8.50 m;
- all'esterno su superficie pavimentata e impermeabilizzata.

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

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
1062	178	884	-

Tabella 1 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

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

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ISO 45001
Numero certificazione/registrazione	-	IT245888	IT246541	IT298957-1
Data emissione	-	12/11/2012	14/11/2006	26/06/2020

Tabella 2 –Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Calvizzano (Na) al Viale della Resistenza n. 122. L'area è destinata dal PRG del Comune ad “Zona Industriale; su di essa non esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	D.D.571		Giunta Regionale della Campania	Art. 208 D. Lgs. 152/2006	Allegato Y ₃
	07/11/2017				
Scarico acque reflue	D.D.571		Giunta Regionale della Campania	Art. 208 D. Lgs. 152/2006	Allegato Y ₃
	07/11/2017				
Rifiuti	D.D.571		Giunta Regionale della Campania	Art. 208 D. Lgs. 152/2006	Allegato Y ₃
	07/11/2017				
PCB/PCT					
OLII					
FANGHI					
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)					

Tabella 3- Stato autorizzativo dello stabilimento Ecologica Sud S.r.l.

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

Si descrivono di seguito tutte le attività che la società Ecologica Sud S.r.l. intende svolgere nel sito:

1. Stoccaggio (deposito preliminare e/o messa in riserva) e trattamenti preliminari (R12) per un quantitativo massimo di 20 t/d, delle tipologie di rifiuti non pericolosi indicati in Tabella 2.1;
2. Stoccaggio (deposito preliminare e/o messa in riserva) e trattamenti preliminari (R12) per un quantitativo massimo di 80 t/d, delle tipologie di rifiuti pericolosi indicati in Tabella 2.2. Nel rispetto dei limiti di cui al D. Lgs. 105/2015;
3. Trattamento di rifiuti pericolosi a solo rischio infettivo e non pericolosi (D9 oppure R12) indicati in Tabella 2.3 per un quantitativo massimo di 24 t/d.

B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata [kg]	Stato fisico	Applicazione
NaClO (3%)	0,25 kg/d	Liquido	Preparazione della soluzione acquosa utilizzata per la messa in sicurezza del trituratore durante le aperture manuali;
Combustibile (gpl)	1400÷1600 kg/d	Gas	Produzione di vapore
NaCl	8 kg/d	Solido	Addolcimento acque
HCl	3 kg/d	Liquido	Impianto di depurazione
NaOH	3 kg/d	Liquido	
Polielettroliti anionici	3 kg/d	Liquido	

Tabella 4 - Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 1418 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 4,53 m³. Si tratta di acqua proveniente da un acquedotto pubblico.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione e funzionamento degli impianti/apparecchiature.

FASE DI TRATTAMENTO	APPARECCHIATURA	POTENZA ELETTRICA INSTALLATA [kWh]
3+4+5	Triturazione	260
	Carico/scarico camere di sterilizzazione	
	Produzione di vapore	
B ₂	Generatore aria compressa	5,5
-	Impianti trattamento acqua	3,5
-	Impianto trattamento aria	8,5

Tabella 5 – Consumi di energia elettrica

Rifiuti

CER	TIPOLOGIE	R12	R13	D9	D15
02.02.03	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	X	X
02.03.04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	X	X
18.01.03*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	X	X	X	X
18.01.04	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende,	X	X		X

CER	TIPOLOGIE	R12	R13	D9	D15
18.01.08*	medicinali citotossici e citostatici		X		X
18.01.09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08	X	X		X
18.01.10*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici		X		X
18 02 02*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	X	X	X	X
18.02.03	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	X	X		X
18.02.07*	medicinali citotossici e citostatici		X		X

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

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

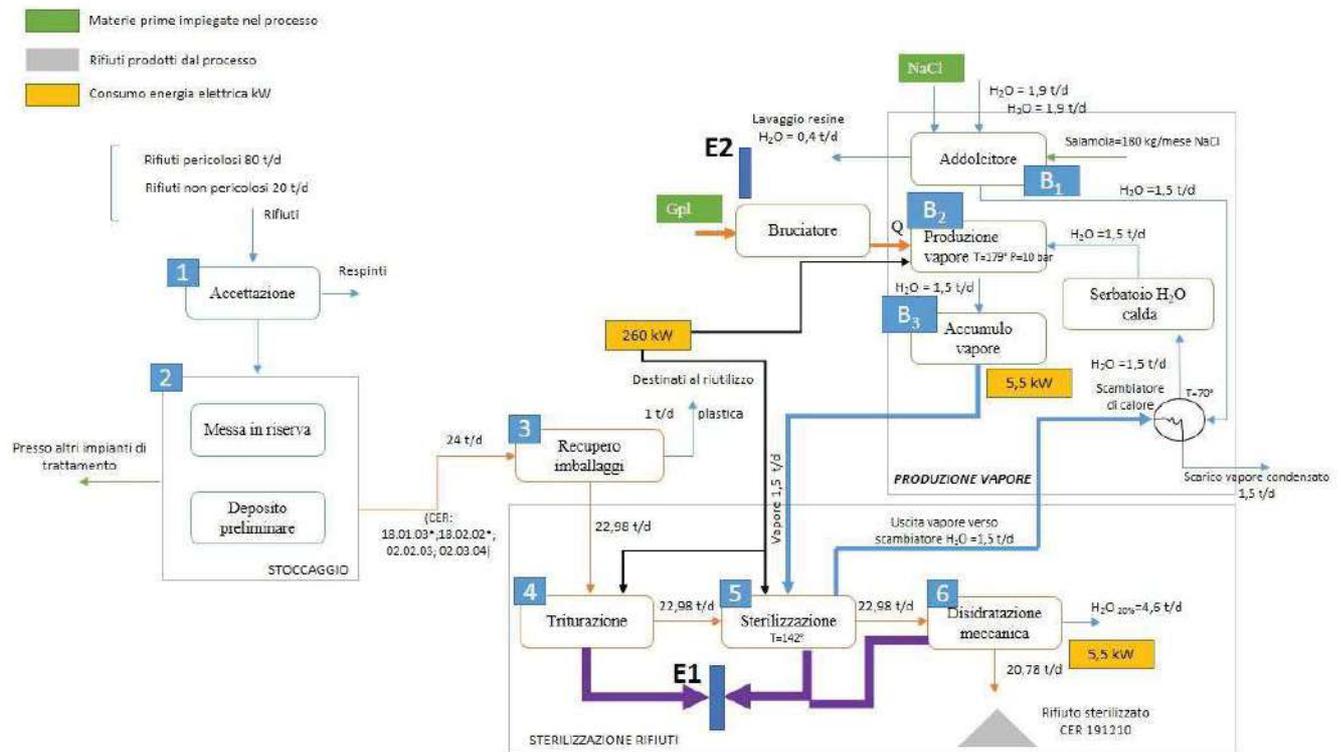


Figura 1 - Schema a blocchi del processo

Accettazione

In questa fase si prevede l'attuazione di tutte quelle azioni tese ad accertare le caratteristiche chimico/fisiche del rifiuto in ingresso. In particolare gli addetti dovranno verificare la perfetta tenuta degli automezzi onde prevenire la formazione di colaticci sul piazzale.

Criteri di accettazione e controllo

Prima che il rifiuto giunga materialmente all'impianto il responsabile di gestione dovrà provvedere:

- ❖ ad acquisire un'analisi del rifiuto;
- ❖ a svolgere eventualmente un'analisi di un campione preliminare "rappresentativo" del rifiuto da gestire avvalendosi di laboratori esterni certificati ACCREDIA.

In questa fase (denominata fase di omologa del rifiuto), qualora si ritenga necessario sarà possibile prevedere anche dei carichi di prova, normalmente da uno a tre, necessari per una valutazione qualitativa del rifiuto; tale possibilità si ritiene indispensabile specialmente in assenza di campione preliminare.

Le modalità di campionamento, nonché le determinazioni analitiche, la caratterizzazione di base e la relativa verifica di conformità, saranno effettuate da laboratori esterni accreditati ACCREDIA. Il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico-fisica, sarà effettuato in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo i criteri, le procedure, i metodi e gli standard di cui alla norma UNI 10802 “*Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli oli usati*”. Per le prove di eluizione e l’analisi degli eluati si farà esplicito riferimento ai parametri previsti dalle tabelle 2, 5 e 6 del Decreto Ministeriale 03.08.2005 (Gazzetta Ufficiale 30 agosto 2005, n. 201) utilizzando i metodi analitici ENV 12457/1-4, ENV 12506 ed ENV 13370.

Definita favorevolmente la fase di omologa del rifiuto si potrà pianificare la consegna dei rifiuti all’impianto da parte del Trasportatore. Da un punto di vista formale, la consegna del rifiuto avverrà contestualmente allo scarico del mezzo di trasporto ed alla firma con data della presa in carico, da parte del Destinatario, sul Formulario di identificazione che accompagna il trasporto dei rifiuti (oppure sulla scheda SISTRI).

L’accettazione sarà preceduta da una verifica radiometrica e qualitativa effettuate sul carico ricevuto; quest’ultima avrà lo scopo di capire la conformità del carico con quanto conosciuto del rifiuto (dai carichi precedenti o dall’omologa iniziale attraverso un controllo visivo del rifiuto). Tale operazione avverrà in una apposita area di accettazione, realizzata all’interno del capannone aziendale e munita di pavimentazione con getto di calcestruzzo. La stessa area potrà essere impiegata per lo stoccaggio di emergenza degli automezzi che presentano perdite.

I veicoli in uscita dall’impianto, a seguito del conferimento di rifiuti, saranno sottoposti ad un lavaggio delle ruote.

Stoccaggio rifiuti

Sono identificate i seguenti settori (si vedano tavole S “Planimetria del complesso” e tavola V “Planimetria area gestione rifiuti – posizione serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio materie prime” allegata alla domanda AIA):

- ❖ Settore di Messa in Riserva di rifiuti non pericolosi;
- ❖ Settore di Deposito preliminare di rifiuti non pericolosi;
- ❖ Settore di Messa in Riserva di rifiuti pericolosi;
- ❖ Settore di Deposito preliminare di rifiuti pericolosi.

Al fine di garantire elevate condizioni di tutela ambientale, i rifiuti conto terzi in ingresso disposti a stoccaggio saranno sistemati all’interno del capannone aziendale in apposite aree dedicate. Tutte le aree di stoccaggio dei rifiuti dovranno essere contrassegnate da idonea segnaletica da cui risulti:

- ❖ l’indicazione che l’area è adibita a stoccaggio rifiuti;
- ❖ il simbolo di rifiuto (R nera in campo giallo);
- ❖ il divieto di fumare e usare fiamme libere;
- ❖ il divieto di accesso al personale non autorizzato;
- ❖ l’obbligo di indossare i dispositivi di protezione individuali previsti in tale circostanza.

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

- ❖ la denominazione del rifiuto e il CER conferito;
- ❖ i primi interventi che si debbono prestare in caso di contaminazione accidentale (della pelle, degli occhi, in caso di ingestione o inalazione);
- ❖ gli interventi necessari per bonificare il suolo da eventuali rifiuti sversati accidentalmente.

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

Particolare cura deve essere disposta per i contenitori impiegati per imballare il rifiuto. Ogni sistema di contenimento deve recare in posizione facilmente visibile le seguenti indicazioni indelebili e inamovibili:

- ❖ il nome e/o il marchio del fabbricante;
- ❖ le ultime due cifre dell’anno di fabbricazione;
- ❖ la capacità di contenimento espressa in litri;
- ❖ la quantità massima di materiale, espressa in chilogrammi, che può essere contenuta;
- ❖ le caratteristiche merceologiche del materiale;
- ❖ l’altezza massima dell’impilaggio in metri;
- ❖ l’indicazione del senso di alto e basso con indicatori grafici conformi alla UNI EN 20780;
- ❖ contrassegni di leggi e frasi di avvertenza relative.

In particolare per la raccolta e il trasporto dei rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo dovranno essere impiegati appositi esclusivamente imballaggi recante la scritta “*Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo*” e il simbolo del rischio biologico. In caso di rifiuti taglienti o pungenti, gli imballaggi devono riportare la scritta “*Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo taglienti e pungenti*”.

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

Trattamento preliminari dei rifiuti

I rifiuti indicati per i quali non è prevista la sterilizzazione, sono sottoposti a trattamenti preliminari (R12) tesi al recupero dei contenitori, in plastica riutilizzabili, previo lavaggio e sanificazione.

Trattamento dei rifiuti a solo rischio infettivo

L'impianto di sterilizzazione di rifiuti sanitari a rischio infettivo che la società Ecologica Sud S.r.l. intende installare è fornito dalla società *Medipack Italia S.r.l.* Tale impianto in accordo con la norma UNI 10384/94, consente di effettuare sul rifiuto le seguenti operazioni:

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

Di seguito si descrive la sequenza di operazioni effettuate sul rifiuto.

Carico automatico del rifiuto.

Il rifiuto a rischio infettivo, nel rispetto del citato DPR 254/2003, si presenta nell'impianto in sacchi di materiale plastico in scatole, contenuto a sua volta in un contenitore di cartone od alveolare plastico da 40 o da 60 litri, oppure in contenitori di plastica rigidi e riutilizzabili¹³. I primi saranno disposti dall'operatore direttamente alla tramoggia di carico del trituratore.

Per i secondi è prevista la separazione del rifiuto dal contenitore in plastica rigido, il quale sarà riutilizzato, per analoghe movimentazioni, previa attività di lavaggio e sanificazione del contenitore.

Il rifiuto a rischio infettivo separato dal contenitore rigido ma contenuto in sacchi di materiale plastico, sarà disposto a stoccaggio all'interno di appositi contenitori in PEHD di circa 500 litri; il loro utilizzo è funzionale in quanto consente, durante la successiva fase di alimentazione del rifiuto nella tramoggia di carico dell'impianto, il ribaltamento automatico del contenitore e quindi lo sversamento del contenuto nell'impianto di sterilizzazione. In tal modo vengono evitate le interferenze fra il sistema di contenimento e la tramoggia di carico, garantendo le dovute condizioni di sicurezza per gli operatori. Anche tali contenitori in PEHD saranno inviati al processo di lavaggio e sanificazione.

Triturazione del rifiuto:

La triturazione del rifiuto sarà effettuata impiegando un trituratore monoalbero a lame rotanti, mod. MAC-S 18 – 70 fornito dalla società "Bano" con griglia di passaggio 30x30 mm.

Il trituratore consente di ottenere una pezzatura omogenea del materiale garantita anche dal vaglio a griglia (30x30 mm) montato nella parte sottostante. Lo stesso è dotato di una tramoggia superiore di alimentazione che riceve il rifiuto dal nastro trasportatore e di una inferiore nella quale si accumula il rifiuto triturato. Sono previste protezioni di blocco in caso di eccessivo sforzo del motore, al fine di preservare l'integrità degli organi meccanici e procedure automatiche di sblocco.

L'intero vano di triturazione sarà posto in aspirazione; l'aria aspirata sarà sottoposta ad un preliminare processo di filtrazione assoluta e canalizzata nell'unità di trattamento aria prima dell'immissione in atmosfera. In caso di apertura del vano di triturazione, per eseguire interventi manuali di manutenzione, è prevista la preliminare igienizzazione del vano di triturazione mediante nebulizzazione di soluzione acquosa di ipoclorito di sodio al 2%. La parte inferiore del trituratore è dotata di un carter di raccolta per le eventuali colature di liquidi che confluiscono in un serbatoio di raccolta.

Il rifiuto triturato, ed accumulato nella tramoggia inferiore è inviato, per mezzo di coclee di trasferimento in acciaio AISI 304, alle camere di sterilizzazione.

Sterilizzazione del rifiuto.

La sezione di sterilizzazione (fase 5) è costituita da due camere disposte parallelamente, di forma tubolare in acciaio inox (fornito da Sterilwaste MOD. CMW-500) con all'interno una spirale di trasporto che provvede sia al carico che allo scarico del materiale.

Una volta caricata la camera di sterilizzazione, si chiude la valvola di carico e si inizia la fase di vuoto: tale fase è necessaria per eliminare le sacche d'aria che potrebbero ostacolare l'ingresso di vapore. Durante questa prima fase di vuoto l'aria aspirata, potenzialmente infetta è inviata verso il sistema di filtrazione assoluta.

La sterilizzazione viene effettuata, nel rispetto della norma UNI 10384/94 parte prima, impiegando vapore saturo. In particolare viene garantito un tempo di permanenza minimo di 300 secondi alla temperatura non inferiore di 142°C. In caso si lavori con temperature inferiori (ad es. a causa della presenza di rifiuti molto umidi, scarsa disponibilità di

¹³ Art. 8 co.1 Deposito temporaneo, deposito preliminare, raccolta e trasporto dei rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo

Per garantire la tutela della salute e dell'ambiente, il deposito temporaneo, la movimentazione interna alla struttura sanitaria, il deposito preliminare, la raccolta ed il trasporto dei rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo devono essere effettuati utilizzando apposito imballaggio a perdere, anche flessibile, recante la scritta "Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo" e il simbolo del rischio biologico o, se si tratta di rifiuti taglienti o pungenti, apposito imballaggio rigido a perdere, resistente alla puntura, recante la scritta "Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo taglienti e pungenti", contenuti entrambi nel secondo imballaggio rigido esterno, eventualmente riutilizzabile previa idonea disinfezione ad ogni ciclo d'uso, recante la scritta "Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo".

vapore, ecc.) il PLC, connesso all'impianto, adatta automaticamente temperatura, pressione e tempo di contatto secondo i seguenti parametri in modo da garantire che a temperature più basse si registri un maggior tempo di permanenza del rifiuto.

La produzione di vapore è garantita da un generatore di vapore (Fornito da Tecnositer Mod. ETA 1100), alimentato a gpl, di potenzialità termica utile di 720.00 kcal/h per una produzione max. di vapore di 1200 kg/h. Per garantire la temperatura omogenea anche sulle pareti delle camere di sterilizzazione sono previste due resistenze elettriche a fascia su ogni camera e relativa coibentazione. Ogni singola camera di sterilizzazione è dotata di una serranda a ghigliottina con tenuta a guarnizione gonfiabile; l'avvio del processo è consentito esclusivamente una volta che si sia accertata l'avvenuta chiusura. Come già detto, prima che inizi un nuovo ciclo di trattamento è necessario porre in depressione (sotto vuoto) le camere di sterilizzazione in modo da consentire, successivamente, al vapore di distribuirsi in maniera uniforme e raggiungere i punti critici della massa da trattare. L'aria estratta, potenzialmente infetta viene inviata per mezzo di una valvola tre vie a comando pneumatico al sistema di filtrazione assoluto disposto sull'aspirazione del trituratore. Il processo prevede anche una seconda fase di vuoto per migliorare l'asciugatura del rifiuto prima dell'espulsione; anche in questo caso viene impiegata la stessa valvola a tre vie che dirotta l'aria mista a vapore residuo alla serpentina di scambio, durante l'asciugatura. L'aria estratta dalla camera di sterilizzazione, sia prima dell'immissione del vapore che dopo il trattamento di sterilizzazione, è inviata al sistema di filtrazione assoluto e da questa all'unità di trattamento aria.

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

Scarico e stoccaggio del rifiuto trattato.

I rifiuti a fine trattamento, identificati con il CER 19.12.10 "rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)" sono sottoposti ad una fase successiva di disidratazione meccanica e successivamente scaricati per mezzo di una coclea di estrazione realizzate in acciaio AISI 304. Il rifiuto da sottoporre a trattamento, in funzione delle proprie caratteristiche chimico/fisiche, definite in fase di accettazione, sarà inviato alla successiva filiera di smaltimento (Operazione D10) oppure a quella di recupero (R1).

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

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Nell'impianto della società *Ecologica Sud S.r.l.* sono previsti due distinti punti di emissione di seguito indicati con E₁ ed E₂. In particolare:

Nell'impianto della società *Ecologica Sud S.r.l.* sono previsti due distinti punti di emissione di seguito indicati con E₁ ed E₂. In particolare:

E₁): emissione in atmosfera derivante dall'aria aspirata dalla camera di triturazione durante il processo di trattamento dei rifiuti sanitari a rischio infettivo.

E₂): emissioni dovute dalla combustione del gpl nel bruciatore, per la produzione di vapore. Per tali emissioni, caratterizzate generalmente dalla presenza di NO₂ non sono previsti di sistemi specifici di abbattimento.

Portata [Nm ³ /h]	Tipologia	Ore di funz.	Sezione n.3		Limiti D. Lgs. 152/2006 – Parte V	
			Al camino E ₁		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
			Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		
2500	Ammoniaca	22,5	1,3	0,003	50	300
	COV (Classi: I; II; III)		1,4	0,004	5	25
	Polveri		0,13	0,0003	30	300

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Nello stabilimento della società Ecologica Sud S.r.l. è presente uno scarico idrico. Nell'insediamento in oggetto gli scarichi idrici sono rappresentati:

- dalle acque assimilate alle domestiche derivanti dai servizi igienici;
- dalle acque meteoriche;
- dalle acque tecnologiche:
- acque di condensa del processo;
- acque di lavaggio automezzi;
- acque di pulizia del piazzale esterno e delle aree interne al capannone;
- acque di lavaggio ruote;
- acque di lavaggio dei contenitori rigidi in plastica (imballaggi secondari dei rifiuti sanitari a rischio infettivo).

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

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

- Operazioni di carico/scarico rifiuti
- Triturazione dei rifiuti (operazione svolta all'interno di un capannone industriale).

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

La società Ecologica Sud S.r.l. ha consegnato perizia fonometrica previsionale.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale della società Ecologica Sud S.r.l. **non** è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.06.15.

SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI¹⁴

N° progr.	Descrizione ¹⁵	Tipologia ¹⁶	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ¹⁷	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ¹⁸	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
01	Sale (NaCl)	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma (fase B ₁) <input type="checkbox"/> ms	Solido	-	-	NaCl	-	2,50	t/anno
02	Ipoclorito di sodio NaClO (3%)	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma (fase 5) <input type="checkbox"/> ms	Liquido	-	H290, H314, H318, H335, H400	NaClO	-	0,08	t/anno
03	Acido cloridrico (HCl)	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma (Depurazione acque) <input type="checkbox"/> ms	Liquido	-	H314; H335	HCl	-	1	t/anno

¹⁴ - **Nota Bene:** la compilazione della presente tabella presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento ed esibite su richiesta;

¹⁵ - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare “prodotti vernicianti a base solvente”, nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

¹⁶ - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

¹⁷ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

¹⁸ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
04	Idrossido di sodio NaOH	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma (Depurazione acque) <input type="checkbox"/> ms	Liquido	-	H314	NaOH	-	1	t/anno
05	FeCl ₃	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma (Depurazione acque) <input type="checkbox"/> ms	Liquido	-	H290-H302-H315-H318	-	-	1	t/anno
06	Combustibile (GPL)	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma (fase 5) <input type="checkbox"/> ms	gas	-	H221	C ₃ H ₈	-	450÷500	t/anno

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
07	scarti inutilizzabili per il consumo o la	<input checked="" type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (fasi 1→6)	Solido	02.02.03	-		-	0÷20	t/d

	trasformazione	<input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms							
08	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (fasi 1→6) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido	02.03.04	-			-	
09	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (fasi 1→6) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido	18.01.04	-			-	

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
10	medicinali diversi da quelli di cui alla	<input checked="" type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (fasi 1→2)	Solido e/o	18.01.09	-		-		

	voce 18 01 08	<input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	liquido						
11	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (fasi 1→2) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido e/o liquido	18.02.03	-	-			
12	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (fasi 1→2) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido e/o liquido	18.01.03*	HP9	-			
13	medicinali citotossici e citostatici	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (fasi 1→2) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido e/o liquido	18.01.08*	HP6-HP8-HP11-HP13	-			0=80
14	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (fasi 1→2) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido e/o liquido	18.01.10*	HP4-HP7-HP8-HP9-HP10-HP11-HP13	-			t/d

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
15	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (fasi 1→2) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido e/o liquido	18.02.02*	HP9		-		
16	medicinali citotossici e citostatici	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (fasi 1→2) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido e/o liquido	18.02.07*	HP6-HP8-HP11-HP13		-		

SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO¹⁹

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	1418		4,53	
Pozzo				
Corso d'acqua				
Acqua lacustre				
Sorgente				
Altro (riutilizzo,ecc.)				

¹⁹ - I dati richiesti nella presente scheda hanno la funzione esclusiva di fornire un quadro delle modalità di approvvigionamento e di gestione dell'acqua nel complesso produttivo, fatti salvi gli obblighi previsti dalla normativa vigente per acquisire o rinnovare la concessione demaniale all'uso di acque pubbliche.

SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI

Totale punti di scarico finale N° 01

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI

N° Scarico finale ²⁰	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ²¹	Modalità di scarico ²²	Recettore ²³	Volume medio annuo scaricato						Impianti/-fasi di trattamento ²⁴
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione ²⁵			
					m ³ /g	m ³ /a	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
01	Acque assimilate alle domestiche	Continuo	Pubblica Fognatura	-	0,8	238	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	-
	Attività tecnologiche	Discontinuo	Pubblica Fognatura	-	3,4	1055	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE					4,2	1293				

²⁰ - Identificare e numerare progressivamente - es.: 1,2,3, ecc. - i vari (uno o più) punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo;

²¹ - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);

²² - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);

²³ - Indicare il recapito scelto tra fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso;

²⁴ - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;

²⁵ - Nel caso in cui tale dato non fosse misurato (M), potrà essere stimato (S), oppure calcolato (C) secondo le informazioni presenti in letteratura (vedi D.M. 23/11/01). **Misura:** Una emissione si intende misurata (M) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente effettuate su campioni prelevati nell'impianto stesso utilizzando metodi standardizzati o ufficialmente accettati. **Calcolo:** Una emissione si intende calcolata (C) quando l'informazione quantitativa è ottenuta utilizzando metodi di stima e fattori di emissione accettati a livello nazionale o internazionale e rappresentativi dei vari settori industriali. È importante tener conto delle variazioni nei processi produttivi, per cui quando il calcolo è basato sul bilancio di massa, quest'ultimo deve essere applicato ad un periodo di un anno o anche ad un periodo inferiore che sia rappresentativo dell'intero anno. **Stima:** Una emissione si intende stimata (S) quando l'informazione quantitativa deriva da stime non standardizzate basate sulle migliori assunzioni o ipotesi di esperti. La procedura di stima fornisce generalmente dati di emissione meno accurati dei precedenti metodi di misura e calcolo, per cui dovrebbe essere utilizzata solo quando i precedenti metodi di acquisizione dei dati non sono praticabili.

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC ²⁶	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 ²⁷	
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 type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra ²⁸ .	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE

²⁶ - Codificare secondo quanto riportato nell'Allegato 1 al D.Lgs.59/05.

²⁷ - Per la compilazione di questa parte, occorre riferirsi alla normativa vigente in materia di tutela delle acque.

²⁸ - La capacità di produzione deve essere indicata con riferimento alla massima capacità oraria moltiplicata per il numero massimo di ore lavorative giornaliere e per il numero massimo di giorni lavorativi.

N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
01	Piazzale adibito alla movimentazione dei veicoli aziendali	178	Pubblica Fognatura	Polveri, eventuali oli	Le acque di prima pioggia raccolte mediante apposita rete fognaria sono inviate alla linea acque meteoriche dell'impianto.
DATI SCARICO FINALE		178			

(*) Stimati

Sezione H3: SISTEMI DI CONTROLLO	
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 type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>
Se SI, indicarne le caratteristiche.	

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)	
Nome	
Sponda ricevente lo scarico ²⁹	<input type="checkbox"/> destra <input type="checkbox"/> sinistra

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)	
Nome	
Sponda ricevente lo scarico	<input type="checkbox"/> destra <input type="checkbox"/> sinistra

²⁹ - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

Stima della portata (m ³ /s)	Minima	
	Media	
	Massima	
Periodo con portata nulla ³⁰ (g/a)		

Portata di esercizio (m ³ /s)	
Concessionario	

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	Collettore fognario del Comune di Calvizzano (NA)

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici ³¹ .	T

Eventuali commenti

³⁰ - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

³¹ - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.

SCHEDA «I»: RIFIUTI³²

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ³³	Codice CER ³⁴	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ³⁵	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
imballaggi di carta e cartone	8÷10		3	15.01.01	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido	R13	-
assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,8÷1		4+5+ (trattamento aria)	15.02.02*	Rifiuto speciale pericoloso	Solido	R12; D9; R13; D15	HP9
concentrati acquosi diversi da quelli di cui alla voce 16.10.03	1÷3		-	16.10.04	Rifiuto speciale non pericoloso	Liquido	D15-D9	-
fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	1÷3		-	19.08.14	Rifiuto speciale non pericoloso	Fangoso	D15	-
rifiuti combustibili (combustibile da rifiuti)	0÷6857		6	19 12 10	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido	R1; R13; D1; D10; D15	-
Carboni attivi esauriti	0÷1		-	19.09.04	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido	R12; D9; R13; D15	-

³² - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato I al D.Lgs. 59/05, bisogna compilare le Sezioni I.2, I.3 e I.4. Per i produttori di rifiuti vanno compilate le Sezioni I.1 e I.2.

³³ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

³⁴ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

³⁵ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

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 ³⁶
	Pericolosi	Non pericolosi						
	t/anno	t/anno						
imballaggi di carta e cartone		8÷10	Ceste	Interno capannone Area deposito temporaneo	5	R13	R13; R3	15.01.01
assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,8÷1		Cassonetti		0,5	R13-D15	R12; D9	15.02.02*
concentrati acquosi diversi da quelli di cui alla voce 16.10.03		1÷3	Vasca di nanofiltrazione	Vedi TAV. T	1	D15	D15-D9	16.10.04
fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13		1÷3	Contenitore	Contenitore del depuratore chimico-fisico	1	D15	D15-D9	19.08.14
rifiuti combustibili (combustibile da rifiuti)		0÷6857	Cumuli/Cassoni/Vasche/Big-Bags	Interno capannone (Vedi TAV.V)	30	R13 – D15	R13; R1; D15; D10	19 12 10
Carboni attivi esauriti		0÷1	Big-Bags	Adiacente impianto di trattamento aria	2	R13 – D15	R12; D9	19 09 04

Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento

³⁶ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Codice CER ³⁷	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento ³⁸	Tipo di smaltimento ³⁹
		t/anno	m ³ /anno		
15.02.02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,8÷1	0,4-0,5	Impianto di sterilizzazione rifiuti sanitari	D9
19.09.04	Carboni attivi esauriti	0÷1	2		

Sezione I.4 - Operazioni di recupero							
Codice CER ⁴⁰	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione del recupero	Tipo di recupero	Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.	
		t/anno	m ³ /anno			Si/No	Codice tipologia
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,8÷1	0,4-0,5	Impianto di sterilizzazione rifiuti sanitari	R12	NO	-
19.09.04	Carboni attivi esauriti	0÷1	2	-			

Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti ⁴¹	Estremi Allegato
Planimetria aree gestioni rifiuti – posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose	V

Eventuali commenti
A vantaggio di sicurezza, i materiali filtranti (filtro assoluto CER 15.02.02* e 19.09.04) saranno trattati dapprima nello stesso impianto di sterilizzazione, alla stregua dei rifiuti sanitari infettivi.

³⁷ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

³⁸ - Riportare il numero dell'area di stoccaggio pertinente indicato nella "Planimetria aree gestione rifiuti" (Allegato V).

³⁹ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.

⁴⁰ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

⁴¹ - Nel caso in cui nello stabilimento vengano svolte attività di recupero e/o di smaltimento rifiuti o attività di raccolta e/o eliminazione di oli usati, dovranno essere compilate le schede integrative da INT3 a INT8.

SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA

NOTE DI COMPILAZIONE

Nella compilazione della presente scheda si suggerisce di effettuare una prima organizzazione di **tutti i punti di emissione esistenti** nelle seguenti categorie:

- a) i punti di emissione relativi ad *attività escluse dall'ambito di applicazione dell'ex-D.P.R. 203/88⁴²* ai sensi del D.P.C.M. 21 Luglio 1989 (ad esempio impianti destinati al riscaldamento dei locali);
- b) i punti di emissione relativi ad *attività non soggette alla procedura autorizzatoria di cui agli articoli 7, 12 e 13 dell'ex-D.P.R. 203/88* ai sensi dell'art. 3 del D.P.C.M. 21 Luglio 1989 (ad esempio le emissioni di laboratori o impianti pilota);
- c) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico poco significativo*, ai sensi dell'Allegato I al D.P.R. 25 Luglio 1991;
- d) i punti di emissione relativi ad *attività a ridotto inquinamento atmosferico*, ai sensi dell'Allegato I al D.P.R. 25 Luglio 1991.
- e) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass.

Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a d) potranno essere semplicemente elencati. Per **i soli punti di emissione appartenenti alla categoria e)** dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

Sezione L.1: EMISSIONI

N°	Posizione	Reparto/fase/	Impianto/macchin	SIGLA impianto di	Portata[Nm ³ /h]	<i>Inquinanti</i>
----	-----------	---------------	------------------	-------------------	-----------------------------	-------------------

⁴² - Il riferimento all'ex-DPR 203/88 (e relativi decreti di attuazione) ha l'unico scopo di fornire una traccia per individuare le sorgenti emissive più significative.

camino ⁴³	Amm.va ⁴⁴	blocco/linea di provenienza ⁴⁵	ario che genera l'emissione ⁴	abbattimento ⁵			Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Concentr [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E1	AUTORIZZATA	(3-4-5-6)	Sterilizzazione di rifiuti a rischio infettivo	E1	2500	-	Ammoniaca	50	0,3	22,5	1,3	0,003
							COV (Classi I; II; III)	5	0,025		1,4	0,004
							Polveri	30	0,3		0,13	0,0003
E2	AUTORIZZATA	B2 (Produzione di vapore e acqua calda)	Generatore di vapore	E2	880	-	NO ₂	250	-		200	-

In aggiunta alla composizione della tabella riportante la descrizione puntuale di tutti i punti di emissione, è possibile, ove pertinente, fornire una descrizione delle emissioni in termini di fattori di emissione (valori di emissione riferiti all'unità di attività delle sorgenti emissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

⁴³ - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all'Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con **colori diversi**, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".

⁴⁴ - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione distinguendo tra: "E"-impianto esistente ex art.12 D.P.R. 203/88; "A"- impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell'atto).

⁴⁵ - Indicare il nome **ed** il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

⁴ - Deve essere chiaramente indicata l'**origine dell'effluente** (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.

⁵ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

⁶ - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁷ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto.

⁸ - Indicare i valori limite stabiliti nell'ultimo provvedimento autorizzativo o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁹ - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.

¹⁰ - Indicare i valori **misurati** nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) ed NO_x occorre indicare **anche** il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi.

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO¹¹

N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
E ₂	E ₂	

Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione).

L'emissione E₁, prima di essere immessa in atmosfera, viene sottoposta ai seguenti trattamenti:

- ❖ Trattamenti preliminari:
 - Filtrazione assoluta –
 - Scrubber ad umido (impiegato per raffreddare la corrente gassosa);
 - Filtrazione di tipo a cartucce.
- ❖ Filtrazione a carboni attivi.

Relativamente a quest'ultima fase:

- Efficienza max. di abbattimento COV: 80%
- Frequenza di sostituzione dei filtri a C.A. = 266 giorni
- Programma di manutenzione:

Tipo di manutenzione	Frequenza
Controllo dei livellostati di allarme di minimo e massimo	Mensile
Controllo delle sonde di livello per reintegro automatico del liquido	Mensile
Verifica del serraggio delle bullonature	Trimestrale
Verifica della presenza di spie luminose di colore verde	Trimestrale
Verifica di rumore e/o vibrazioni anomale	Trimestrale

Sistemi di misurazione in continuo:

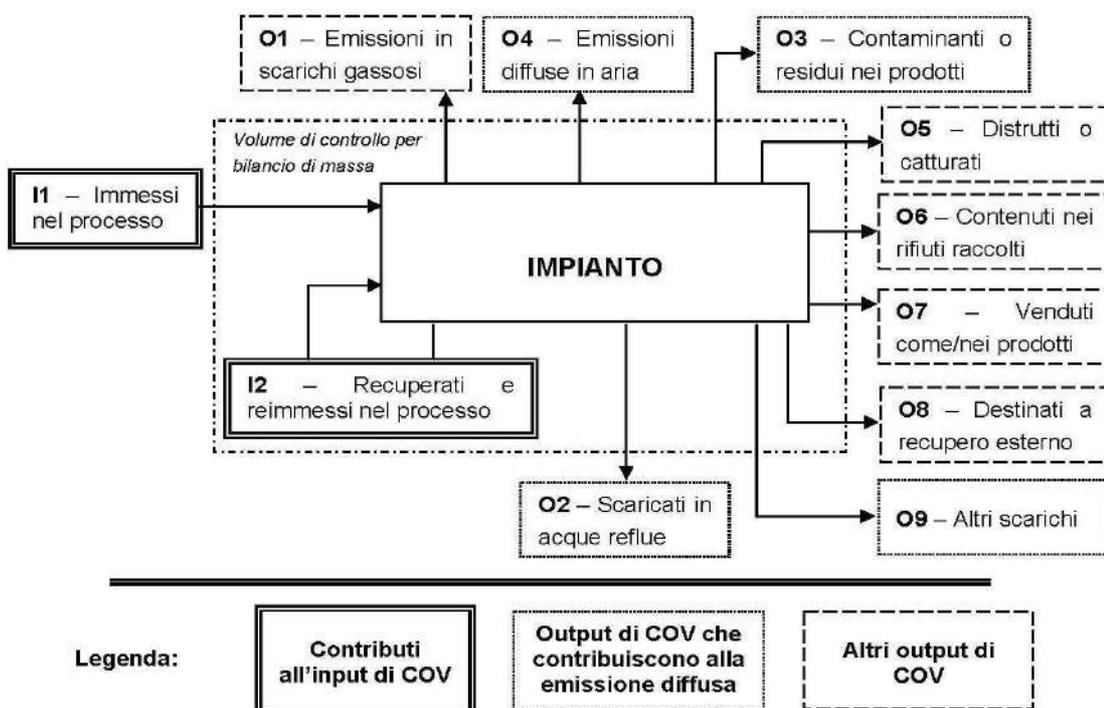
Contatore grafico non tacitabile con registrazione degli eventi

Sistema di controllo efficienza Filtro Hepa:

Presenza di pressostato differenziale con segnalazione luminosa.

Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI¹²

La presente Sezione deve essere redatta utilizzando grandezze di riferimento coerenti per tutte le voci ivi previste. Dovrà pertanto essere specificato se le voci siano tutte quantificate in massa di solventi oppure in massa equivalente di carbonio. Qualora occorresse convertire la misura alle emissioni da massa di carbonio equivalente a massa di solvente occorrerà fornire anche la composizione ed il peso molecolare medi della miscela, esplicitando i calcoli effettuati per la conversione. Per la quantificazione dei vari contributi deve essere data evidenza del numero di ore lavorate al giorno ed il numero di giorni lavorati all'anno. Le valutazioni sulla consistenza dei diversi contributi emissivi di solvente devono essere frutto di misurazioni affidabili, ripetibili ed oggettive tanto da essere agevolmente sottoposte al controllo delle Autorità preposte. Allegare un diagramma fiume (cioè un diagramma di flusso quantificato), secondo lo schema seguente, con i diversi contributi del bilancio di massa applicabili all'attività specifica.



Suggerimenti per passare da kg C/h a kg COV/h e viceversa:

$$kg\ COV/h = [(peso\ molecolare\ Miscela) * (kg\ C/h)] / [peso\ C\ medio\ nella\ miscela\ di\ solventi]$$

$$kg\ C/h = [(peso\ C\ medio\ nella\ miscela) * (kg\ COV/h)] / [peso\ molecolare\ Miscela]$$

¹² - La presente Sezione dovrà essere compilata **solo** dalle Imprese rientranti nell'ambito di applicazione del D.M. 44/2004, per tutte le attività che superano la soglia di consumo indicata nell'Allegato I al medesimo decreto.

PERIODO DI OSSERVAZIONE¹³

Dal ___ al ___

¹³ - Questa sezione deve essere elaborata tenuto conto di un periodo di osservazione e monitoraggio dell'impiego dei solventi tale da poter rappresentare significativamente le emissioni di solvente totali di un'annualità.

Attività (Indicare nome e riferimento numerico di cui all'Allegato II al DM 44/2004)	
Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] (Art. 2, comma 1, lett. d) al DM 44/04)	
Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] (Art. 2, comma 1, lett. ii) al DM 44/04)	
Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] (Art. 2, comma 1, lett. ll) al DM 44/04)	

INPUT¹⁴ E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/anno)
I₁ (solventi organici immessi nel processo)	
I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	
I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite)	
C=I₁-O₈ (consumo di solventi)	

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
O₁¹⁵ (emissioni negli scarichi gassosi)	
O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua)	
O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti)	
O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	
O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	
O₆ (solventi organici nei rifiuti)	
O₇ (solventi organici nei preparati venduti)	
O₈ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	
O₉ (solventi organici scaricati in altro modo)	

¹⁴ - Si deve far riferimento al contenuto in COV di ogni preparato, come indicato sulla scheda tecnica (complemento a 1 del residuo secco) o sulla scheda di sicurezza.

¹⁵ -Ottenuto mediante valutazione analitica delle emissioni convogliate relative all'attività: deve scaturire da una campagna di campionamenti con un numero di misurazioni adeguato a consentire la stima di una concentrazione media rappresentativa.

EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm ³]	
Valore limite di emissione convogliata ¹⁶ [mg/Nm ³]	

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo ¹⁷	
<i>Punto 5, lett. a) all' Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
<input type="checkbox"/> F=I1-O1-O5-O6-O7-O8	
<input type="checkbox"/> F=O2+O3+O4+O9	
Emissione diffusa [% input]	
Valore limite di emissione diffusa ¹⁸ [% input]	

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo	
<i>Punto 5, lett. b) all' Allegato IV, DM 44/04</i>	(tonn/anno)
E=F+O1	

Allegati alla presente scheda	

Eventuali commenti	
Non è previsto l'impiego di solventi.	

¹⁶ - Indicare il valore riportato nella 4^a colonna dell'Allegato II al DM 44/04.

¹⁷ - Si suggerisce l'utilizzo della formula per differenza, in quanto i contributi sono più facilmente determinabili.

¹⁸ - Indicare il valore riportato nella 5^a colonna dell'Allegato II al DM 44/04.

SCHEDA «M»: INCIDENTI RILEVANTI⁵⁴

Presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs.334/99	<input checked="" type="checkbox"/>	
	NO	
	<input type="checkbox"/>	notifica
	SI	<input type="checkbox"/> notifica e rapporto di sicurezza

Allegati alla presente scheda	

Eventuali commenti

Il D.Lgs 105/2015 è stato emanato in attuazione della Direttiva comunitaria 2012/18/UE ed ha la finalità di prevenire gli incidenti rilevanti, connessi a determinate sostanze pericolose, e di limitarne le conseguenze per la salute umana e per l'ambiente. Si precisa a riguardo che nella sezione A2 (§ 5) dell'allegato 5 al D.Lgs 105/2015 l'attività di "Stoccaggio, Trattamento e Smaltimento dei rifiuti" è esplicitamente indicata (punto 20); pertanto gli impianti che effettuano attività di stoccaggio, trattamento e smaltimento dei rifiuti saranno assoggettati agli obblighi previsti dal D.Lgs 105/2015 se superano le soglie in Colonna 2 e saranno considerati di "Soglia Superiore" se superano le soglie indicate in Colonna 3; in quest'ultimo caso saranno tenuti anche agli obblighi previsti dall'art. 15 del D.Lgs105/2015.

Pertanto il gestore è tenuto a verificare il superamento dei limiti indicati nella parte 1 o parte 2 dell'allegato 1 al D.Lgs 105/2015; per effettuare tale verifica, il gestore deve classificare ogni sostanza o miscela pericolosa (ndr quindi ogni rifiuto) e confrontare i livelli di sostanze pericolose presenti nel proprio stabilimento con le soglie indicate in Colonna 2 (soglia inferiore) e in Colonna 3 (soglia superiore).

A tal proposito si precisa che il confronto deve essere effettuato applicando la regola della sommatoria, come chiaramente indicato nella nota 4 all'allegato 1 al D.Lgs 105/2015. La regola della sommatoria deve essere applicata tre volte per classi omogenee di pericoli:

- ❖ pericoli per la salute (sostanze pericolose incluse nella sezione H);
- ❖ pericoli fisici (sostanze pericolose incluse nella sezione P);
- ❖ pericoli per l'ambiente (sostanze pericolose incluse nella sezione E).

In particolare, la regola della sommatoria, secondo quanto previsto dalla nota 4 dell'allegato 1 al D.Lgs 106/2015 deve essere applicata sommando i pericoli omogenei; in particolare devono essere sommate le quantità delle sostanze pericolose caratterizzate dallo stesso pericolo (e.g. H1) e dividendo tale somma per il valore della soglia (inferiore o superiore) relativa al pericolo (e.g. H1); questo valore deve sommarsi al valore analogo ottenuto sommando le sostanze relativi a pericoli diversi, ma inclusi nella stessa sezione (e.g. H2 e H3 per la sezione H).

Le analisi chimico-fisiche del rifiuto in ingresso consentono di verificare che in ogni momento non siano presenti quantità di sostanze pericolose tali da superare le soglie inferiori previste dal D. Lgs.105/2015. Laddove il rifiuto non sia accompagnato da un certificato chimico-fisico e per cui non sia possibile procedere, alla chiara identificazione dei pericoli previsti dal D.Lgs 105/2015, si procederà, applicando una corrispondenza con "soglia minima" fra le categorie di pericolo previste dalla Comunicazione della Commissione UE (2018/C 124/01) ed i pericoli indicati nel D.Lgs 105/2015, secondo il principio di precauzione.

La sequenza delle azioni da eseguire in tale scenario è riepilogata nello schema a blocchi che segue.

⁵⁴ - La presente Scheda ha la funzione esclusiva di precisare la posizione del complesso IPPC rispetto alla normativa in materia di incidenti rilevanti, con espresso rinvio alla Scheda «F» per la caratterizzazione delle sostanze pericolose e dei relativi rischi, fatti salvi gli obblighi previsti dalla specifica legislazione vigente.

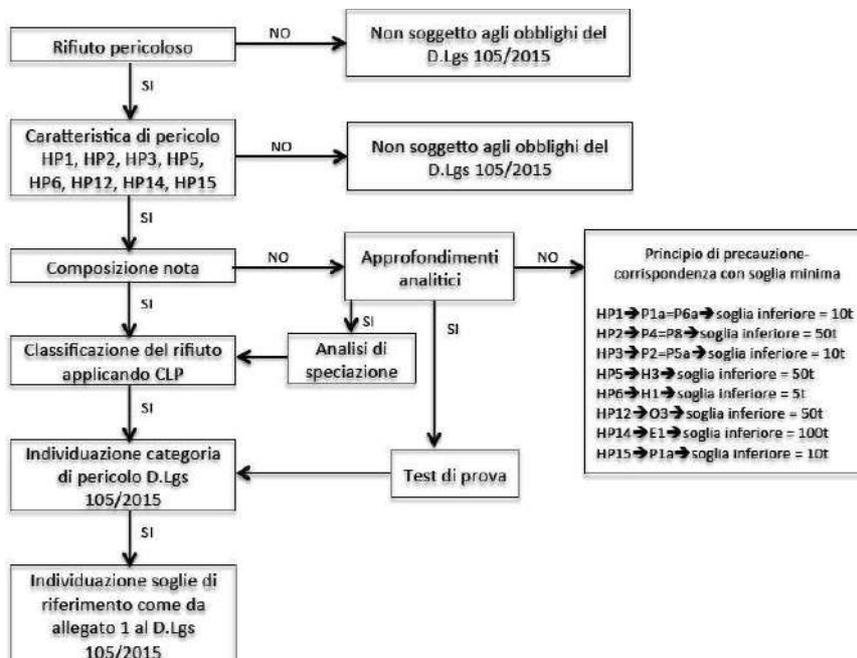


Fig.1: Schema procedurale per l'individuazione delle soglie previste dal D.Lgs 105/2015

Nella tabella che segue si riportano le Corrispondenza con “soglia minima”, applicando il principio di precauzione, fra le caratteristiche di pericolo dei rifiuti e i pericoli indicati nel D. Lgs 105/2015 (allegato 1). In grigio le caratteristiche di pericolo non rilevanti ai fini del D. Lgs 105/2015.

Caratteristiche di pericolo ³⁷		Pericoli previsti dal D.Lgs 105/2015 allegato 1 ³⁸	Quantità limite (t) sostanze pericolose, di cui all'art. 3, per l'applicazione di:	
			soglia inferiore:	soglia superiore:
HP1	Esplosivo	P1a-P6a	10	50
HP2	Comburente	P4-P8	50	200
HP3	Inflammabile	P2-P5a	10	50
HP4	Irritante – Irritazione cutanea e lesioni oculari			
HP5	Tossicità acuta per organi bersaglio (STOT – Specific Target Organ Toxicity)/ Tossicità in caso di aspirazione	H3	50	200
HP6	Tossicità acuta	H1	5	20
HP7	Cancerogeno			
HP8	Corrosivo			
HP9	Infettivo			
HP10	Tossico per la riproduzione			
HP11	Mutageno			
HP12	Liberazione di gas a tossicità acuta	O3	50	200
HP13	Sensibilizzante			
HP14	Sostanze ecotossiche	E1	100	200
HP15	Rifiuto che non possiede direttamente una delle caratteristiche di pericolo summenzionate ma può manifestarla successivamente	P1a	10	50

In particolare la società Ecologica Sud intende gestire le seguenti tipologie di rifiuto pericoloso:

CER	TIPOLOGIA	POSSIBILI CARATTERISTICHE DI PERICOLO ASSOGGETTABILI AL D. LGS. 105/2015	SOGLIA INFERIORE (T)
18.01.03 *	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	HP9	-
18.01.08 *	medicinali citotossici e citostatici	HP6	5
18.01.10 *	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici	HP14	100
18.02.02*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	HP9	-
18.02.07 *	medicinali citotossici e citostatici	HP5	50
		HP6	5

La tabella sopra indicata evidenzia che per i rifiuti 18.01.08*, 18.01.10* e 18.01.07* sarà necessario verificare che in ogni momento non siano presenti, nello stabilimento, quantità di sostanze pericolose tali da superare le soglie inferiori previste dal D. Lgs.105/2015

SCHEDA «N»: EMISSIONE DI RUMORE

N1	Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
	Se si		
N2	Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996?	A <input type="checkbox"/>	b <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 ⁵⁵ (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	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata	
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	

⁵⁵ - Per i nuovi impianti la "compatibilità" deve essere valutata in via previsionale.

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	Tutti gli impianti produttivi sono posti all'interno del capannone aziendale
N13	Classe ⁵⁶ di appartenenza del complesso IPPC	Zona "esclusivamente industriale" DPCM 01/03/1991.
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici ⁵⁷)	Zone limitrofe in "tutto il resto del territorio" DPCM 01/03/1991.

Allegati alla presente scheda

Allegato Y7: Valutazione previsionale impatto acustico ambientale a firma dell'arch. Paola Lembo

Eventuali commenti

⁵⁶ - L'indicazione della classe acustica deve tenere conto della zonizzazione acustica approvata dal Comune interessato dall'insediamento IPPC: Classe I, Classe II, Classe III, Classe IV, Classe V, Classe VI. In caso di mancata approvazione della zonizzazione, occorre fare riferimento alla classificazione di cui all'art.6 del DPCM 1/3/1991:

- Tutto il territorio nazionale;
- Zona A (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona B (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona esclusivamente industriale.

⁵⁷ - Riferirsi alla Carta topografica 1:10.000 (Allegato P), ovvero allegare copia stralcio del Piano di Zonizzazione Acustica approvata dal Comune interessato.

SCHEDA «O»: ENERGIA

Anno di riferimento

Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE⁵⁸

Impianto / fase di provenienza ⁵⁹	Codice dispositivo e descrizione ⁶⁰	Combustibile utilizzato ⁶¹		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
				Potenza termica di combustione (kW) ⁶²	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale ⁶³ (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
		Tipo	Quantità						
B2	Generatore di Vapore	Gpl	65 kg/h	930	837,36	-	-	-	-
TOTALE				330	837,36				

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni
Energia elettrica		⁶⁴
Energia termica	837,36	⁶⁵ Vapore alla temperatura T=150°C

⁵⁸- Nella presente sezione devono essere indicati tutti i dispositivi che comportano un utilizzo diretto di combustibile all'interno del complesso IPPC.

⁵⁹ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

⁶⁰ - Indicare il codice identificativo del dispositivo riportando una descrizione sintetica (es. caldaia, motore, turbina, ecc.).

⁶¹ - Indicare tipologie e quantitativi (in m³/h o in kg/h) di sostanze utilizzate nei processi di combustione.

⁶² - Intesa quale potenza termica nominale al focolare.

⁶³ - Indicare il Cosφ medio (se disponibile).

⁶⁴ - Indicare il tipo di fornitura di alimentazione e la potenza impegnata.

⁶⁵ - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

Anno di riferimento		-				
Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO ⁶⁶						
Fase/attività significative o gruppi di esse ⁶⁷	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (kWh)	Prodotto principale della fase ⁶⁸	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
3-4-5	Sterilizzazione rifiuti	-	260		-	260
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
B ₂	Generatore aria compressa	-	5,5		-	5,5
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
-	Trattamento Aria + Trattamento acqua	-	11,5		-	45
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
TOTALI⁶⁹			277			277

Allegati alla presente scheda

⁶⁶ - La presente Sezione ha l'obiettivo di acquisire le informazioni necessarie alla valutazione dei consumi energetici associati a fasi specifiche del processo produttivo messe in evidenza nella Scheda D (vedi note relative). Per ognuno dei valori indicati nelle colonne "consumi" bisogna precisare se sono stati misurati "M", calcolati "C" o stimati "S".

⁶⁷ - Indicare il riferimento utilizzato nella relazione di cui alla Scheda D (Valutazione Integrata Ambientale).

⁶⁸ - Indicare i/il prodotto/i finale/i della produzione cui si fa riferimento.

⁶⁹ - Devono essere evidenziati i consumi energetici totali del complesso IPPC e, ove possibile, i dettagli delle singole fasi o gruppi di fasi maggiormente significativi dal punto di vista energetico.

ALTRE INFORMAZIONI	
Energia elettrica (MWh)⁷⁰	La Ditta possiede un contratto di fornitura di energia elettrica trifase.
Energia termica (MWh)⁷¹	

Eventuali commenti

⁷⁰ - Indicare il tipo di fornitura, la tensione di alimentazione e la potenza impegnata.

⁷¹ - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

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

Qualifica professionale e nominativo del responsabile tecnico dello stoccaggio rifiuti conto terzi **Sig. Bruno Cesaro**

Codice CER	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Quantità annua di rifiuto depositato		Quantità giornaliera depositata		Capacità max. di deposito annua		Capacità max. di deposito giornaliera		Tempo di permanenza	Operazione di recupero smaltimento
				t	m ³	t	m ³	t	m ³	t	m ³		
180108*	Rifiuto speciale pericoloso	medicinali citotossici e citostatici	Strutture sanitarie	25.040	62.600	80	200	41.003	102.664	131	328	6 mesi	R13, D15
180110*	Rifiuto speciale pericoloso	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici	Strutture sanitarie									6 mesi	R13, D15
180207*	Rifiuto speciale pericoloso	medicinali citotossici e citostatici	Strutture sanitarie									6 mesi	R13, D15
180103*	Rifiuto speciale pericoloso	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	Strutture sanitarie									30 d ^(*)	R12; R13, D15; D9
180202*	Rifiuto speciale pericoloso	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	Strutture sanitarie									30 d ^(*)	R12; R13, D15; D9

(*)
Stoccaggio in ambiente refrigerato, diversamente il tempo di permanenza massimo è pari a 5 giorni (Art. 8 co.3 DPR 254/2003)

Codice CER	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Quantità annua di rifiuto depositato		Quantità giornaliera depositata		Capacità max. di deposito annua		Capacità max. di deposito giornaliera		Tempo di permanenza	Operazione di recupero smaltimento
				t	m ³	t	m ³	t	m ³	t	m ³		

02.02.03	Rifiuto speciale non pericoloso	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	Strutture sanitarie	20	50	6260	15.650	6510	16.276	20,8	52	6 mesi	R12; R13, D15; D9
02.03.04	Rifiuto speciale non pericoloso	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione										6 mesi	R12; R13, D15; D9
180104	Rifiuto speciale non pericoloso	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni(es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)										6 mesi	R12; R13, D15
180109	Rifiuto speciale non pericoloso	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08										6 mesi	R12; R13, D15
180203	Rifiuto speciale non pericoloso	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni										6 mesi	R12; R13, D15

(*) Stoccaggio in ambiente refrigerato, diversamente il tempo di permanenza massimo è pari a 5 giorni (Art. 8 co.3 DPR 254/2003)

MODALITÀ DI CONTROLLO E ACCETTAZIONE RIFIUTI

Descrizione delle attrezzature ausiliarie e dei laboratori analitici presenti presso l'impianto, con illustrazione della strumentazione e delle figure professionali per il controllo di qualità/quantità dei rifiuti accettati

La società Ecologica Sud S.r.l. si intende eseguire esclusivamente analisi tese ad accertare il buon esito del processo di sterilizzazione dei rifiuti sanitari pericolosi a solo rischio infettivo. A tale scopo saranno impiegati dei pacchi prova, monouso da disporre direttamente nella fase di sterilizzazione dell'impianto. Ogni singolo pacco sarà composto da un involucro esterno in carta chiuso con un'etichetta adesiva esterna removibile. L'etichetta riporterà tutte le informazioni (il prodotto, la destinazione d'uso, il fabbricante, il numero di lotto e la data di scadenza) necessarie a garantire la corretta archiviazione della prova.

All'interno di ogni pacco sarà presente una fiala di indicatore di processo. Saranno presenti inoltre strati sovrapposti di materiale poroso, al fine di simulare le condizioni esistenti all'interno di un carico critico di teleria in accordo con la norma UNI 10384:1994 – Parte 1°.

Nello stesso pacco sarà presente inoltre una fiala di indicatore biologico per vapore, debitamente protetta per evitare rotture accidentali della fiala nel corso della prova; tale fiala sarà dotata di un tappo in plastica, con fori laterali per permettere la penetrazione del vapore. Il tappo della fiala sarà dotato di chiusura di sicurezza a pressione, al fine di evitare eventuali contaminazioni successive al processo di sterilizzazione. La fiala, in plastica flessibile, racchiude una preparazione di spore anidre su supporto fibroso e un'ampolla di vetro contenente un brodo di coltura con indicatore di pH, al quale è aggiunto un composto che rende possibile la lettura per fluorescenza entro 3 ore di incubazione. Le spore di *Geo-Bacillus stearothermophilus* ATCC 7953 sono presenti in concentrazione superiore a 500.000 ($5 \cdot 10^5$) per indicatore, con valore del tempo D superiore a 1,5 minuti.

La fiala a fine ciclo sarà disposta in un lettore/incubatore automatico, fornito dalla stessa società 3M, che crea le condizioni di temperatura ottimali per la crescita delle spore presenti nella fiala permettendone l'individuazione tramite lettura automatica per fluorescenza dopo un tempo massimo di incubazione di 3 ore. La lettura della fiala avviene automaticamente; nel caso in cui si rilevi una crescita delle spore (rifiuto non sterile) il lettore lo segnalerà tramite accensione del led rosso corrispondente e di un allarme sonoro.

Modalità analitiche ed in generale criteri di accettazione dei rifiuti da stoccare, loro modalità realizzative, sistemi di registrazione e codifica dei dati

Prima che il rifiuto giunga materialmente all'impianto il responsabile di gestione dovrà provvedere:

- ❖ ad acquisire un eventuale analisi del rifiuto;
- ❖ a svolgere eventualmente un'analisi di un campione preliminare "rappresentativo" del rifiuto da gestire avvalendosi di laboratori esterni certificati ACCREDIA.

Le modalità di campionamento, nonché le determinazioni analitiche, la caratterizzazione di base e la relativa verifica di conformità, saranno effettuate da laboratori esterni accreditati ACCREDIA. Il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico-fisica, sarà effettuato in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo i criteri, le procedure, i metodi e gli standard di cui alla norma UNI 10802 "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi

MODALITÀ DI CONTROLLO E ACCETTAZIONE RIFIUTI

degli oli usati". Per le prove di eluizione e l'analisi degli eluati si farà esplicito riferimento ai parametri previsti dalle tabelle 2, 5 e 6 del Decreto Ministeriale 03.08.2005 (Gazzetta Ufficiale 30 agosto 2005, n. 201) utilizzando i metodi analitici ENV 12457/1-4, ENV 12506 ed ENV 13370.

In questa fase (denominata fase di omologa del rifiuto), qualora si ritenga necessario sarà possibile prevedere anche dei carichi di prova, normalmente da uno a tre, necessari per una valutazione qualitativa del rifiuto.

Definita favorevolmente la fase di omologa del rifiuto si potrà pianificare la consegna dei rifiuti all'impianto da parte del Trasportatore. Da un punto di vista formale, la consegna del rifiuto avverrà contestualmente allo scarico del mezzo di trasporto ed alla firma con data della presa in carico, da parte del Destinatario, sul Formulario di identificazione che accompagna il trasporto dei rifiuti (oppure sulla scheda SISTRI)

L'accettazione (fase n.1) sarà preceduta da una verifica radiometrica e qualitativa effettuate sul carico ricevuto; quest'ultima avrà lo scopo di capire la conformità del carico con quanto conosciuto del rifiuto (dai carichi precedenti o dall'omologa iniziale attraverso un controllo visivo del rifiuto). Tale operazione avverrà in una apposita area di accettazione, realizzata all'interno del capannone aziendale e munita di pavimentazione con getto di calcestruzzo (TAV.V "Planimetria aree gestioni rifiuti – posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose"). La stessa area potrà essere impiegata per lo stoccaggio di emergenza degli automezzi che presentano perdite.

I veicoli in uscita dall'impianto, a seguito del conferimento di rifiuti, saranno sottoposti ad un lavaggio delle ruote.

Indicazione di controlli analitici sistematici condotti presso laboratori esterni

Per le altre analisi la società Ecologica Sud S.r.l. si rivolgerà a laboratori esterni accreditati.

Precauzioni adottate nella manipolazione dei rifiuti ed in generale misure previste per contenere i rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente

Al fine di evitare che rifiuti incompatibili possano venire in contatto gli uni con gli altri, durante la fase di stoccaggio, i rifiuti saranno raggruppati considerando le relative caratteristiche di pericolosità.

RIFIUTI TRATTATI

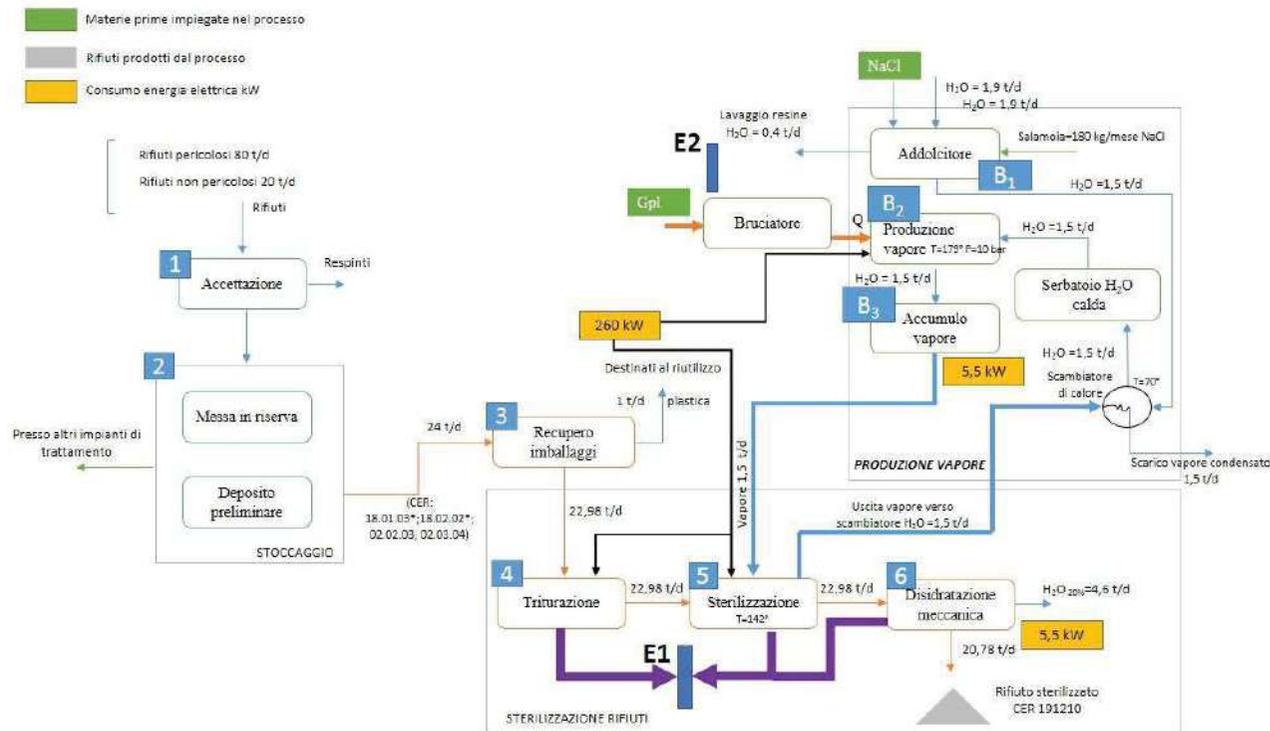
Tipo di rifiuti	Quantità annue trattate [t]	Quantità annue rifiuti prodotti dal trattamento [t]	Destinazione (ragione sociale, sede impianto, estremi autorizzativi)
<i>180103* "rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni"</i>	7512	6504	Impianti di recupero energetico, scelti in funzione delle esigenze di mercato
<i>180202* "rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni"</i>			
<i>020203 scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione</i>			
<i>020304 scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione</i>			

INFORMAZIONI SULLE MODALITÀ E SULL'IMPIANTO DI TRATTAMENTO

Modalità di svolgimento attività di trattamento: *Trattamento di sterilizzazione di rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo mediante vapore acqueo*

Estremi autorizzazione di ogni trattamento (collegamento con la normativa sul riutilizzo dei residui): *Non applicabile*

Diagramma di flusso



Caratterizzazioni quali - quantitative dei materiali eventualmente recuperati: *Non applicabile*

Eventuali recuperi energetici (modalità, utilizzo, quantitativo): Il rifiuto sterilizzato potrà essere inviato a recupero energetico presso cementifici

Caratteristiche costruttive e di funzionamento dei sistemi, degli impianti e dei mezzi tecnici prescelti: <i>Si veda § 2.3.4 Relazione Tecnica Generale</i>	
Potenzialità nominale dell'impianto (kg/h): 1000	Potenzialità effettive dell'impianto (kg/h): 900
Numero di ore giornaliere di funzionamento: 24	Numero di giorni in un anno 313
Sistemi di regolazione e di controllo degli impianti: <i>Conformi alla norma UNI 10384/94</i>	

Allegato Y11 – SCHEDE TECNICHE CONTENITORI STOCCAGGIO

SC 30 MONO

Riutilizzabile BK/BK

DATI GENERICI

Contenitore monouso per lo smaltimento di rifiuti ospedalieri



► **Chiusura** Con coperchio monoblocco riapribile

► **Materiale** Materiale plastico (100 % Polipropilene)

► **Colore** Corpo nero e coperchio nero
(materiale colorato con masterbatch senza metalli pesanti)
(materiale conforme REACH)

► **Forma** Troncopiramidale

► **Spessore** 1,7 mm

► **Dimensioni esterne** 400 x 300 x 390 H mm

► **Peso** 1,15 Kg

► **Portata max.** 15 Kg

► **Volume** 33 lt.

► **Capacità nominale** 30 lt.

► **Capacità reale** 33 lt.



LOGISTICA

► **Imballo** Pile corpi impilati con coperchi nella stessa paletta

Il tutto filmato su pallet

► **Pezzi x paletta** 200 pz.

► **Dimensioni paletta** 80 x 120 x 235 H cm

VANTAGGI

► Coperchio monoblocco con impugnatura per il trasporto

► Coperchio ideato per poter permettere il riutilizzo del contenitore grazie a un sistema di leve che permettono la facile riapertura.

► Presenza di due maniglie sul corpo

► Maniglie laterali testate per il doppio della portata massima

► Contenitori stabili, impilabili con logistica ottimizzata che permette di ridurre gli spazi di stoccaggio e i costi di trasporto

► Sovrapponibili fino a 3 metri.

► Contenitori resistente agli urti sia a basse che ad alte temperature

► Alta resistenza alla perforazione

► Facilità d'impiego

Scheda tecnica

Rev. 00 del 18.01.2013 - Mod. 73_A3_ IT

SC 60 MONO

Riutilizzabile BK/BK

DATI GENERALI

Contenitore monouso per lo smaltimento di rifiuti ospedalieri

► **Chiusura** Con coperchio monoblocco riapribile

► **Materiale** Materiale plastico (100 % Polipropilene)

► **Colore** Corpo nero e coperchio nero
(materiale colorato con masterbatch senza metalli pesanti)
(materiale conforme REACH)

► **Forma** Troncopiramidale

► **Spessore** 1,7 mm

► **Dimensioni esterne** 400 x 300 x 640 H mm

► **Dimensioni base** 331 x 233 mm

► **Peso** 1,69 Kg

► **Portata max.** 25 Kg

► **Volume** 60 lt.

► **Capacità nominale** 60 lt.

► **Capacità reale** 55 lt.



LOGISTICA

► **Imballo** Pile corpi impilati con coperchi nella stessa palette
Il tutto filmato su pallet

► **Pezzi x palette** 141 pz.

► **Dimensioni palette** 80 x 120 x 223 H cm

VANTAGGI

► Coperchio monoblocco con impugnatura per il trasporto

► Coperchio ideale per poter permettere il riutilizzo del contenitore grazie a un sistema di leve che permettono la facile riapertura.

► Presenza di due maniglie sul corpo

► Maniglie laterali testate per il doppio della portata massima

► Contenitori stabili, impilabili con logistica ottimizzata che permette di ridurre gli spazi di stoccaggio e i costi di trasporto

► Sovrapponibili fino a 3 metri.

► Contenitori resistenti agli urti sia a basse che ad alte temperature

► Alta resistenza alla perforazione

► Facilità d'impiego

AP Medical s.p.a. - Italy Spa - Via Ing. Tassinari, 3 - 31054 Roccaforte di Ortole (TV)
Tel. +39 0422 745000 - Fax. +39 0422 205616 - www.apmedical.it - Email: info@apmedical.it

**CONTENITORE IN CARTONE PER RIFIUTI SANITARI PERICOLOSI
LT. 40 AVANA**





Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti

Dipartimento per i Trasporti Terrestri, la Navigazione ed i Sistemi Informativi e Statistici

Direzione Generale Territoriale del Nord Ovest

CENTRO PROVA AUTOVEICOLI - BRESCIA

Via Achille Grandi, 1 - 25125 Brescia

Tel. 030 3582601 - Fax 030 3582674

Certificato riguardante:

l'approvazione / l'omologazione di
l'imballaggio / il grande recipiente per trasporto alla rinfusa (GIR) / il grande imballaggio

certificato n.

DGM * 3 * 0305 / 4G

del 13 febbraio 2012

aggiornamento del --/--/----

Imposta di bollo
assolta mediante
versamento in c/c
postale ai sensi
dell'art. 7 della
legge 18/10/78,
n. 625.

Visto il decreto del Ministro delle Infrastrutture e dei Trasporti 2 maggio 2001, n. 277, recante norme sulle procedure amministrative di omologazione, modificato dal decreto 13 agosto 2004;

Visto il D.M. 27 gennaio 2010, n. 35, con il quale è stata recepita la direttiva 2008/68/CE che adatta al progresso tecnico la direttiva 94/55/CE (trasposizione nell'ordinamento nazionale dell'accordo ADR2009);

Visto il D.M. 10 giugno 2004, con il quale sono state definite le procedure per l'approvazione di imballaggi, di GIR e di grandi imballaggi destinati al trasporto su strada di merci pericolose, come modificato dal D.M. 25 ottobre 2011;

Vista la domanda presentata dalla Ditta International Paper Italia s.r.l. di Bellusco (MB) intesa ad ottenere l'aggiornamento dell'omologazione dello imballaggio combinato per il trasporto di merci pericolose, cassa di cartone con sacchetto di plastica, denominato Litri 40 Avana, secondo le prescrizioni dell'accordo ADR 2011;

Visti gli elaborati tutti;

Visto il certificato n. DGM*3*---/4G del --/--/----

Visto il processo verbale n. 25602/V del 13 febbraio 2012 redatto dal Centro Prove Autoveicoli di Brescia, che soddisfa le prescrizioni contenute nella normativa di riferimento richiamata;

si dichiara approvato / omologato

l'imballaggio / il grande recipiente per trasporto alla rinfusa (GIR) / il grande imballaggio
sulla base delle seguenti normative: Accordo ADR 2011

Gli esemplari prodotti dovranno essere conformi al tipo approvato / omologato e portare impressa la seguente marcatura:



4G/Y4,6/S/##/1/CPABS0305-12/ IPIT L40A

in cui i caratteri "##" rappresentano le ultime due cifre dell'anno di fabbricazione; i caratteri dovranno essere di altezza adeguata (min. 6 mm per contenitori inferiori fino a 30 litri, min. 12 mm per contenitori di capacità superiore).

Per l'imballaggio / il grande recipiente per trasporto alla rinfusa (GIR) / il grande imballaggio è autorizzata l'apposizione della marcatura di cui sopra.

Descrizione dello imballaggio / grande recipiente per trasporto alla rinfusa (GIR) / grande imballaggio

Codice: 4G - cassa di cartone [con sacchetto interno]

Capacità massima: 40 litri

Marca: International Paper Italia s.r.l.

Tipo: **Litri 40 Avana (L40A per la marcatura)**

Dimensioni esterne: **base 290 x 290 mm**
sommità 290 x 290 mm
altezza 470 mm

Dimensioni del sacco: **larghezza 380 mm**
+ 260 mm (soffietto)
altezza 750 mm

Tara: **0,6 kg**

Tara comprensiva di accessori (sacco): **0,63 kg**

Massa lorda: **4,6 kg**

Sistemi di presa: **maniglie integrate**

Dispositivi particolari: **in dotazione fascetta autobloccante per la chiusura del sacchetto**

Chiusure: della cassa: **fondo a scatto, sommità a falde contrapposte e linguette di incastro**
del sacchetto: **a ciuffo, legato con fascetta**

Tipo di fabbricazione: della cassa: **fustellatura di foglio singolo con incollatura del giunto**
del sacchetto: **da film tubolare a fondo termosaldato**

Materiali: **cartone ondulato a singola onda**

Caratteristiche materiali:

cartone LSCLL 343 B

spessore minimo: **2,8 mm**

grammatura: **488 g/m²**

sacchetto interno: **polietilene a bassa densità**

spessore minimo: **55 µm**

Materie trasportabili:

Stato fisico (liquido/solido): **solido**

Densità: **n.r.**

Gruppo (I, II, o III): **II**

Tensione di vapore a 50°C: **— kPa+**

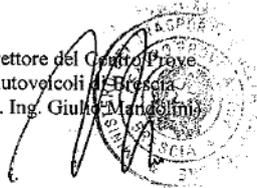
Per il trasporto dei rifiuti ospedalieri di cui al numero ONU 3291, nel rispetto dell'istruzione P621 dell'ADR 2009, occorre che in presenza di una minima parte di liquido nell'imballaggio interno, venga aggiunta una quantità sufficiente di materiale assorbente o addensante.

Copia del presente certificato di **approvazione / omologazione** deve essere messo a disposizione dell'utilizzatore unitamente al processo verbale di prova che ne costituisce parte integrante.

Ad intervalli di 5 anni la validità del presente provvedimento dovrà essere confermata mediante la eventuale ripetizione delle prove riportate nel verbale sopra citato, all'occorrenza integrate da altre che il testo di una nuova versione dell'accordo ADR dovesse prevedere per tale genere di contenitore.

Brescia, 13 febbraio 2012

Il Direttore del Centro Prove
Autoveicoli di Brescia
(Dott. Ing. Giulio Mandolini)



CONTENITORE IN CARTONE PER RIFIUTI SANITARI PERICOLOSI LT. 60 AVANA





Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti

Dipartimento per i Trasporti Terrestri, la Navigazione ed i Sistemi Informativi e Statistici

Direzione Generale Territoriale del Nord Ovest
CENTRO PROVA AUTOVEICOLI - BRESCIA
Via Achille Grandi, 1 - 25125 Brescia
Tel. 030 3582601 - Fax 030 3582674

Certificato riguardante:

l'approvazione / l'omologazione di
l'imballaggio / il grande recipiente per trasporto alla rinfusa (GIR) / il grande imballaggio

certificato n.

DGM * 3 * 0306 / 4G

del 13 febbraio 2012

aggiornamento del --/--/----

Imposta di bollo
assolta mediante
versamento in c/c
postale ai sensi
dell'art. 7 della
legge 18/10/78,
n. 625.

Visto il decreto del Ministro delle Infrastrutture e dei Trasporti 2 maggio 2001, n. 277, recante norme sulle procedure amministrative di omologazione, modificato dal decreto 13 agosto 2004;

Visto il D.M. 27 gennaio 2010, n. 35, con il quale è stata recepita la direttiva 2008/68/CE che adatta al progresso tecnico la direttiva 94/55/CE (trasposizione nell'ordinamento nazionale dell'accordo ADR2009);

Visto il D.M. 10 giugno 2004, con il quale sono state definite le procedure per l'approvazione di imballaggi, di GIR e di grandi imballaggi destinati al trasporto su strada di merci pericolose, come modificato dal D.M. 25 ottobre 2011;

Vista la domanda presentata dalla Ditta International Paper Italia s.r.l. di Bellusco (MB) intesa ad ottenere l'aggiornamento dell'omologazione dello imballaggio combinato per il trasporto di merci pericolose, cassa di cartone con sacchetto di plastica, denominato Litri 60 Avana, secondo le prescrizioni dell'accordo ADR 2011;

Visti gli elaborati tutti;

Visto il certificato n. DGM*3*----/4G del --/--/----

Visto il processo verbale n. 25603/V del 13 febbraio 2012 redatto dal Centro Prove Autoveicoli di Brescia, che soddisfa le prescrizioni contenute nella normativa di riferimento richiamata;

si dichiara **approvato / omologato**

l'imballaggio / il grande recipiente per trasporto alla rinfusa (GIR) / il grande imballaggio
sulla base delle seguenti normative: Accordo ADR 2011

Gli esemplari prodotti dovranno essere conformi al tipo **approvato / omologato** e portare impressa la seguente marcatura:



4G/Y6,7/S/##/I/CPABS0306-12/ IPIT L60A

in cui i caratteri "##" rappresentano le ultime due cifre dell'anno di fabbricazione; i caratteri dovranno essere di altezza adeguata (min. 6 mm per contenitori inferiori fino a 30 litri, min. 12 mm per contenitori di capacità superiore).

Per l'imballaggio / il grande recipiente per trasporto alla rinfusa (GIR) / il grande imballaggio è autorizzata l'apposizione della marcatura di cui sopra.

Descrizione dello imballaggio / grande recipiente per trasporto alla rinfusa (GIR) / grande imballaggio

Codice: 4G - cassa di cartone [con sacchetto interno] Capacità massima: 60 litri

Marca: International Paper Italia s.r.l.

Tipo: **Litri 60 Avana (L60A per la marcatura)**

Dimensioni esterne: **base 277 x 375 mm**
sommità 277 x 375 mm
altezza 540 mm

Tara: **0,7 kg**

Tara comprensiva di accessori (sacco) : **0,73 kg**

Massa lorda: **6,7 kg**

Dimensioni del sacco: **larghezza 400 mm**
+ 320 mm (soffietto)
altezza 900 mm

Sistemi di presa: **maniglie integrate**

Dispositivi particolari: **in dotazione fascetta**
autobloccante per la chiusura del sacchetto

Chiusure: della cassa: **fondo a scatto, sommità a falde contrapposte e linguette di incastro**
del sacchetto: **a ciuffo, legato con fascetta**

Tipo di fabbricazione: della cassa: **fustellatura di foglio singolo con incollatura del giunto**
del sacchetto: **da film tubolare a fondo termosaldato**

Materiali: **cartone ondulato a singola onda**

Caratteristiche materiali:
cartone LSCLL 343 B

spessore minimo: **2.8 mm**
grammatura: **488 g/m²**

sacchetto interno: **polietilene a bassa densità**

spessore minimo: **55 µm**

Materie trasportabili:

Stato fisico (liquido/solido): **solido**

Densità: **n.r.**

Gruppo (I, II, o III): **II**

Tensione di vapore a 50°C: **— kPa+**

Per il trasporto dei rifiuti ospedalieri di cui al numero ONU 3291, nel rispetto dell'istruzione P621 dell'ADR 2009, occorre che in presenza di una minima parte di liquido nell'imballaggio interno, venga aggiunta una quantità sufficiente di materiale assorbente o addensante.

Copia del presente certificato di **approvazione** / omologazione deve essere messo a disposizione dell'utilizzatore unitamente al processo verbale di prova che ne costituisce parte integrante.

Ad intervalli di 5 anni la validità del presente provvedimento dovrà essere confermata mediante la eventuale ripetizione delle prove riportate nel verbale sopra citato, all'occorrenza integrate da altre che il testo di una nuova versione dell'accordo ADR dovesse prevedere per tale genere di contenitore.

Brescia, 13 febbraio 2012

Il Direttore del Centro Pro
Autoveicoli di Brescia
(Dott. Ing. Giulio Mandolini)

