

ECOLOGIA DE VITA SRL

Sede operativa: Zona ASI località Ponte Riccio, 80014 Giugliano in Campania (NA)

D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. – Autorizzazione Integrata Ambientale

RAPPORTO TECNICO DELL'IMPIANTO

Indice

A.	QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE	4
A.1	Inquadramento del complesso e del sito.....	4
A.1.1	Inquadramento del complesso produttivo.....	4
A.1.2	Inquadramento geografico – territoriale del sito.....	6
A.2	Stato autorizzato e autorizzazioni sostituite.....	6
B.	QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO	7
B.1	Storia tecnico – produttiva del complesso	7
B.2	Produzioni.....	9
B.3	Materie prime.....	9
B.4	Idriche ed energetiche	10
B.5	Ciclo di lavorazione	10
	STOCCAGGIO E TRATTAMENTO GOMME.....	22
	STOCCAGGIO E TRATTAMENTO METALLI FERROSI E NON FERROSI E RIFIUTI MISTI	24
	STOCCAGGIO E TRATTAMENTO RIFIUTI LEGNOSI.....	28
	STOCCAGGIO E TRATTAMENTO RIFIUTI PLASTICI.....	30
	STOCCAGGIO E TRATTAMENTO CARTA E CARTONE	32
	STOCCAGGIO E TRATTAMENTO TRASFORMATORI, CONDENSATORI E CATALIZZATORI.....	34
	STOCCAGGIO E TRATTAMENTO RAEE	37
	STOCCAGGIO E TRATTAMENTO VETRO.....	40
	STOCCAGGIO E TRATTAMENTO ALTRI RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI	42
	MISCELAZIONE DI RIFIUTI SOLIDI NON PERICOLOSI.....	49
B.5.6	Fase [L4]: Stoccaggio e trattamento oli ed emulsioni – stoccaggio rifiuti liquidi	58
B.5.7	Potenzialità di trattamento	68
B.5.8	Arrivo dei materiali e procedure di accettazione	69
B.5.9	Deposito temporaneo rifiuti	69
C.	QUADRO AMBIENTALE	72
C.1	Emissioni in atmosfera e sistemi di abbattimento.....	72
C.2	Emissioni idriche e sistemi di contenimento	73
C.3	Emissioni sonore e sistemi di contenimento.....	73
C.4	Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	75
C.5	Rifiuti	75
C.6	Rischi di incidente rilevante.....	96
D.	QUADRO INTEGRATO	96
E.	QUADRO PRESCRITTIVO	107
E.1	Aria	107
E.1.1	Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.....	107
E.1.2	Valori di emissione e limiti di emissione	107
E.1.3	Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.....	108

E.2	Acqua	109
E.2.1	Scarichi.....	109
E.2.2	Requisiti e modalità per il controllo.....	110
E.2.3	Prescrizioni impiantistiche	110
E.2.4	Prescrizioni generali.....	110
E.3	Rumore.....	110
E.3.1	Valori limite	110
E.3.2	Requisiti e modalità per il controllo.....	111
E.4	Suolo	111
E.5	Rifiuti	112
E.5.1	Prescrizioni generali.....	112
E.5.2	Ulteriori prescrizioni	113
E.6	Monitoraggio e controllo.....	114
E.7	Prevenzione incidenti.....	114
E.8	Gestione delle emergenze	114
E.9	Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	114
F.	PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	115

Identificazione del complesso IPPC	
Ragione sociale	ECOLOGIA DE VITA SRL
N. iscrizione Registro Imprese CCIAA	07383490633
Anno di fondazione installazione	2011
Indirizzo Sede Legale	QUALIANO (NAPOLI) VIA CIRCUMVALLAZIONE ESTERNA N. 225
Indirizzo Sede operativa (impianto)	GIUGLIANO IN CAMPANIA (NA) ZONA ASI LOC. PONTE RICCIO
dati Gestore impianto IPPC	Gennaro Parisi – PRSGNR72D26F839K
dati referente impianto IPPC	Gennaro Parisi - PRSGNR72D26F839K
Tipologia di attività	Stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi e non pericolosi
Posizione impianto rispetto alla Valutazione di Impatto Ambientale (V.I.A.)	Decreto dirigenziale n.141 del 17/04/2013
Adesione a Sistemi volontari di gestione ambientale	Adesione al Sistema di Gestione Ambientale ISO 14001 Certificato N. 9191.ECV2 – CSQ scadenza 29/10/2024
Codice attività (Istat 1991)	383230
Codice attività IPPC (Integrated Pollution Prevention and Control)	5.1 a), b), c), d), f), g), i), j) 5.3 a) punti 1),2) ,3) e 5 5.3 b) punto 1),2),4) 5.5
Codice NOSE-P attività IPPC	109.07
Codice NACE attività IPPC	90
Numero di addetti	14

Le risultanze presenti nel presente decreto, le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata dalla società e dalla vigente normativa ambientale ed approvate per quanto di propria competenza da ARPAC, Provincia, ASL, Ente Idrico Campano e Comune di Giugliano in Campania.

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A.1 Inquadramento del complesso e del sito

Inquadramento del complesso e del sito GIUGLIANO IN CAMPANIA ZONA ASI

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della ECOLOGIA DE VITA SRL è un impianto per lo STOCCAGGIO E TRATTAMENTO DI RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI.

L'attività è stata avviata nel 2011 dalla società De Vita Maria e Figli Snc e volturata nel 2019, con D.D. n. 65 del 21-03-2019, alla società Ecologia De Vita Srl.

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

Tabella 1: Attività IPPC

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC (Allegato VIII alla Parte seconda del D. Lgs. 152/2006 modificato con D. Lgs 49/2014)	Capacità produttiva max
1	5.1 lettere: a) b) c) d) f) g) i) j)	Smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi con capacità di oltre 10 Mg al giorno che comporti il ricorso a una delle seguenti attività: a) Trattamento biologico; b) Trattamento fisico – chimico; c) Dosaggio e 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; f) Rigenerazione / recupero di sostanze inorganiche diverse dai metalli o dai composti metallici; g) Rigenerazione degli acidi o delle basi; i) Recupero dei prodotti provenienti dai catalizzatori; j) Rigenerazione o altri impieghi degli oli	>10 Mg giorno
2	5.3 lettera: a) punti: 1, 2, 3 e 5	Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi con capacità superiore a 50 Mg al giorno che comporta il ricorso a una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza: 1) Trattamento biologico; 2) Trattamento fisico – chimico 3) Pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento; 5) Trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti	>50 Mg giorno
3	5.3 lettera: b) punto: 4	Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento di rifiuti non pericolosi con una capacità superiore a 75 Mg al giorno che comportano il ricorso ad una delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza: 4) trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.	>75 Mg giorno
4	5.5	Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 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.	>50 Mg giorno

La situazione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Tabella 2: Condizione dimensionale del Complesso IPPC

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta pavimentata [m ²]	Superficie scoperta pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
14.005	6.495,56	7.197,44	312

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Con LR n. 33 del 1993, “Istituzione di Parchi e Riserve Naturali in Campania”, la Regione si è dotata di uno strumento legislativo relativo all’istituzione ed alla regolamentazione di parchi e riserve naturali. Tale strumento detta i principi e le norme per l’istituzione e la gestione delle aree protette, al fine di garantire e promuovere, in forma coordinata, la conservazione e la valorizzazione del patrimonio naturale della Regione Campania. Il presente report tecnico è stato elaborato utilizzando i dati e le informazioni progettuali e gestionali forniti dall’azienda Ecologia De Vita Srl.

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di GIUGLIANO IN CAMPANIA (NAPOLI) alla ZONA ASI LOC. PONTE RICCIO. L’area è destinata dal PRG del Comune ad uso industriale Zona D/1; su di essa **non** esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non** configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di circa 1000 metri dall’impianto. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la SS162 (asse mediano, Circumvallazione esterna di Napoli).

A.2 Stato autorizzato e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo della ditta, all’atto della domanda di riesame, è così definito:

Tabella 3: Stato autorizzativo dello Stabilimento Ecologia De Vita Srl

Descrizione	Numero	Data di emissione	Data di scadenza	Ente competente
Concessione Edilizia (C.E.)	17/2000	13/09/2000	---	Comune di Giugliano
Variante alla C.E. n.17/2000	20/2001	25/06/2001	---	Comune di Giugliano
Denuncia di Inizio Attività (D.I.A.)	39128	08/09/2009	---	Comune di Giugliano
Permesso di Costruire (P.d.C.)	95/2011	03/10/2011	---	Comune di Giugliano
Denuncia di Inizio Attività (D.I.A.) in Variante al P.d.C. 95/2011	2597	16/01/2012	---	Comune di Giugliano
Autorizzazione all’insediamento di Ecologia De Vita Srl in agglomerato ASI	Decreto n. 028	10/11/2020	---	Consorzio ASI di Napoli
Permesso di utilizzo della rete fognaria consortile	Decreto n. 025	18/01/2021	18/01/2025	Consorzio ASI di Napoli
Contratto di somministrazione acqua all’interno	Reg. 1450	21/02/2008	---	Consorzio ASI

Descrizione	Numero	Data di emissione	Data di scadenza	Ente competente
dell'agglomerato industriale.				di Napoli
Certificato di Prevenzione Incendi (DPR 151/2011)	114805	15/10/2021	15/10/2026	Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Napoli
Perizia asseverata adeguamento Linee Guida di prevenzione incendi DGR 223/2019	Perizia del 29/11/2021	29/11/2021	---	Regione Campania
Decreto di Valutazione di Impatto Ambientale	141	17/04/2013	---	Regione Campania
Decreto di restituzione area da Sito di Interesse Nazionale (SIN)	Decreto Prot. n. 1192/TRI/DI/B, Verbale CDS MATTM del 04/03/2011 (pag. 248/249)			Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare
Trasmissione informazioni di cui all'Art. 26 bis in data 30/11/2020 a mezzo PEC	---	---	---	Prefettura di Napoli
Trasmissione documentazione di cui al DPCM del 27-08-2021 in data 08/11/2021				Prefettura di Napoli

B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.1 Storia tecnico – produttiva del complesso

Il Complesso IPPC è ubicato nel lotto individuato catastalmente al Foglio 26, particella 302 del Comune di Giugliano in Campania.

Il suddetto lotto è stato acquistato dalla Società De Vita Maria e Figli snc il 19/12/2007. Nel suo interno, inizialmente, era presente un solo capannone di forma rettangolare con uffici e servizi igienici annessi. Le strutture presenti sono state realizzate, dal precedente proprietario – Bianco Luigi Ecologia Srl - con Concessione edilizia n. 17/2000 e variante alla Concessione edilizia n. 20/2001 rilasciate dal Comune di Giugliano in Campania.

La De Vita Maria e Figli Snc, in qualità di proprietaria dell'immobile:

- nell'anno 2009, con Prot. n. 7139 del 09/09/2009, ha presentato regolare Denuncia di Inizio Attività (DIA) presso il Comune di Giugliano in Campania ai fini della realizzazione di interventi edilizi di modifica al capannone di cui sopra;
- nell'anno 2011 è stato ottenuto il Permesso di Costruire (PdC) n.95/2011 del 03/10/2011 finalizzato all'ampliamento dello stabilimento attraverso la realizzazione di nuove strutture e modifiche a quelle esistenti;

- con Denuncia di Inizio Attività prot. n. 465 del 18/01/2012 è stata effettuata una variante di modifica al PdC di cui sopra.

Nel 2021 il lotto è stato trasferito alla società immobiliare GVA R.E. Srl, tramite scissione della De Vita Maria e Figli Snc, ed è locato, con regolare contratto, alla società Ecologia De Vita Srl per lo svolgimento della propria attività.

L'attività di stoccaggio e trattamento rifiuti è stata avviata nel 2011 dalla società De Vita Maria e Figli Snc ed i titoli autorizzativi ottenuti negli anni sono stati diversi come specificato nella tabella che segue. Nel 2019 l'attività è stata trasferita alla Ecologia De Vita Srl.

Tabella 4: Cronistoria autorizzativo Complesso IPPC

Anno	Titolo autorizzativo	Descrizione
2011	Decreto Dirigenziale n. 104 del 29/04/2011	Approvazione progetto per impianto di stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi e non pericolosi ai sensi dell'Art. 208 D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
2011	Decreto Dirigenziale n. 251 del 21/09/2011	Autorizzazione all'esercizio dell'attività di impianto di stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi e non pericolosi ai sensi dell'Art. 208 D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
2011	Decreto Dirigenziale n. 698 del 02/11/2011	Integrazione codici CER nel limite del 15%
2012	Decreto Dirigenziale n. 160 del 23/04/2012	Autorizzazione integrazione attività di gestione su CER autorizzati
2013	Decreto Dirigenziale n. 141 del 17/04/2013	Ottenimento parere di compatibilità ambientale in merito alla normativa vigente in materia di Valutazione di Impatto Ambientale (V.I.A) inerente la richiesta di variante per modifica sostanziale del 31/07/2012.
2014	Decreto Dirigenziale n. 685 del 08/05/2014	Approvazione del progetto di variante per modifica sostanziale proposto ed autorizzazione delle relative attività proposte
2014	Decreto Dirigenziale n. 956 del 26/06/2014	Presa d'atto per Richiesta della richiesta di variante per modifica non sostanziale al progetto approvato ed autorizzato con D.D. n. 685 del 08/05/2014
2015	Decreto Dirigenziale n. 6 del 13/01/2015	Presa d'atto "Variante non sostanziale"
2015	Decreto Dirigenziale n. 21 del 08/07/2015	Rilascio di autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) per adeguamento ai sensi del D. Lgs. 46/2014
2016	Decreto Dirigenziale n. 24 del 09/02/2016	Modifica non sostanziale impianto – Miscelazione rifiuti non pericolosi non in deroga art. 187 D. Lgs. 152/06 e modifica Linea L1 ed L1NP
2019	Decreto Dirigenziale n. 65 del 21/03/2019	Modifica non sostanziale dell'autorizzazione rilasciata con D.D. n. 21 del 08/07/2015 e s.m.i. (sostituzione codici CER, inserimento codici CER già autorizzati in gruppi di miscelazione, inserimento codici CER già autorizzati nella Fase L1 e L1NP, inserimento codici CER già autorizzati nella Fase L4 e razionalizzazione aree di stoccaggio)
2019	Decreto Dirigenziale n. 172 del 06/09/2019	Decreto di voltura alla società Ecologia De Vita Srl dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla De Vita Maria e Figli Snc, con D.D. n. 21 del 08/07/2015 e s.m.i.

Anno	Titolo autorizzativo	Descrizione
2020	Decreto Dirigenziale n. 195 del 30/07/2020	Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con D.D. n. 21 del 08/07/2015 e s.m.i. (Sostituzione Trituratore Ing. Bonfiglioli mod. Drake 8000 con Doppstadt DW3060)

B.2 Produzioni

L'attività della società Ecologia De Vita Srl è Stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi e non pericolosi.

B.3 Materie prime

Nome Prodotto	Ipoclorito di sodio	Flocculante in polvere	Detergenti	Liquidi antigelo	Lubrificanti	Disemulsion ante	Carboni attivi	Sabbia quarzite	Gasolio
Tipologia (MP/MA/MS)	Materia Prima	Materia Prima	Materia Prima	Materia Prima	Materia Prima	Materia Prima	Materia Prima	Materia Prima	Materia Ausiliaria
Stato fisico	Liquido	Solido polverulento	Liquido	Liquido	Liquido / spray/ Pastoso	Liquido	Solido	Solido	Liquido
Modalità di stoccaggio	bulk	Sacchi	taniche	In bulk	In fusti e/o bulk	In bulk e/o taniche	sacchi	sacchi	serbatoio mobile
Scheda tecnica /di sicurezza (SI/NO)	Si	Si	Si	Si	Si	Si	NO	NO	SI
Fasi in cui viene utilizzato	Disinfezione acque (reflui civili e prima pioggia)	Trattamento acque di prima pioggia	Pulizie e manutenzioni / Trattamento di bonifica trasformatori contenenti PCB/ Lavaggio automezzi e contenitori	Circuito caldaia Fase L4	Macchinari, impianti ed attrezzature	Fase L4 – Trattamento emulsioni	Abbattimento inquinanti generati dalle Fasi L1, L1NP ed L4; Filtrazione acque reflue	Filtrazione acque reflue	Macchinari Fase L3 alimentati a gasolio, Carrelli elevatori, gru semoventi, automezzi e generatore d'emergenza
N° CAS	1310-73-2	n.d.	1310-73-2	107-21-1	101316-72-7	85536-14-7; 7664-93-9; 108-65-6;	n.a.	n.a.	68334-30-5
Nome chimico	Iodossido di Sodio	Flocculante	n.d.	Glicole etilenico	Lubrificanti	Disemulsion ante	n.a.	n.a.	Diesel
% in peso di sostanza pericolosa	30	n.d.	30	≥ 90	≥ 90	>80	n.a.	n.a.	> 92
Frase di rischio R	R20, R21, R22, R35, R36, R36, R38, R41	R36, R37, R38	R35	R22	R41, R37, R38	n.d.	n.a.	n.a.	R38, R40, R65, R51/53, R20/21/22, R66
Consigli di prudenza S	P264, P280, P304, P340	S26, S28, S37, S39	P264, p280, P304, P340, P310	S2, S24, S25	n.d.	P260, P264, P270, P273, P280, P301, P310, P312, P331, P353, P332, P363, P405, P501	n.a.	n.a.	P210, P261, P273, P280, P301, P310, P331, P501
Classe di pericolosità	H290, H302, H312, H332, H314, H318, H319, H315	n.d.	H314, H318	H302	H315, H318, H319, H335	H223, H312, H351, H314, H412	n.a.	n.a.	H226, H304, H315, H332, H351, H373, H411
Quantitativi annui utilizzati	50 litri	50 kg	1000 kg	100 kg	5000 kg	2000 kg	600 kg	500 kg	30 mc

Nome Prodotto	Ipoclorito di sodio	Flocculante in polvere	Detergenti	Liquidi antigelo	Lubrificanti	Disemulsione	Carboni attivi	Sabbia quarzite	Gasolio
Etichettatura				 	 	 	n.a.	n.a.	
Legenda: n.a.: non applicabile al prodotto n.d.: non disponibile									

B.4 Idriche ed energetiche

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 600 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 2,4 m³. Si tratta di acqua proveniente dall'acquedotto (fornitura con contratto di approvvigionamento idrico Consorzio ASI Napoli). L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature. Il carburante è impiegato per l'alimentazione:

- Trituratore Doppstadt DW3060;
- Cippatore Bonfiglioli;
- Pressa Bonfiglioli;
- Generatore elettrico d'emergenza;
- Mezzi interni.

L'energia elettrica totale per l'anno 2020 è pari a: 259,532 kWh

B.5 Ciclo di lavorazione

Le attività produttive svolte nello stabilimento della Ecologia De Vita Srl consistono essenzialmente in stoccaggio e trattamento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi.

La società è autorizzata al trattamento e stoccaggio dei seguenti quantitativi di rifiuti pericolosi e non:

- **Stoccaggio rifiuti pericolosi:**

		Stoccaggio	
		mc	Mg
A	Oli ed emulsioni	1670	1503
B	Altri rifiuti pericolosi	1300	1300
C	Totale rifiuti Pericolosi (A+B)	2970	2803

Si considera una densità media per olio ed emulsioni pari a 0,9 t/mc mentre per gli altri rifiuti si considera una densità media pari a 1 t/mc.

- **Stoccaggio rifiuti non pericolosi:**

	Stoccaggio	
	mc	Mg
Rifiuti non pericolosi	530	530

- **Trattamento rifiuti:**

Totale trattamento rifiuti pericolosi e non pericolosi	3 3 0 M g /giorno
---	--------------------------

In riferimento all'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 modificato con l'Art. 26 del D. Lgs. n. 49 del 4 marzo 2014 (Modifiche agli allegati alla Parte seconda del Decreto Legislativo n. 152 del 3 aprile 2006) le operazioni svolte dalla Ditta Ecologia De Vita Srl ricadono in alcuni dei punti delle seguenti attività:

5.1 Ciclo di lavorazione Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi con capacità oltre 10 Mg al giorno che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:

Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi con capacità oltre 10 Mg al giorno che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:

- trattamento biologico;*
- trattamento chimico-chimico;*
- dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;*
- ricondizionamento prima di una delle attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;*
- rigenerazione/recupero dei solventi;*
- rigenerazione/ recupero di sostanze inorganiche diverse dai metalli o dai composti metallici;*
- rigenerazione degli acidi o delle basi;*
- recupero dei prodotti che servono a captare le sostanze inquinanti;*
- recupero dei prodotti provenienti dai catalizzatori;*
- rigenerazione o altri reimpieghi degli oli;*
- lagunaggio.*

5.3.a Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell' Allegato 5 alla Parte Terza:

- trattamento biologico;*
- trattamento chimico-fisico;*

- c) *pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento;*
- d) *trattamento di scorie e ceneri;*
- e) *trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.*

5.3.b Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell' Allegato 5 alla Parte Terza:

- a) *trattamento biologico;*
- b) *pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento;*
- c) *trattamento di scorie e ceneri;*
- d) *trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti*

5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4, 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.

In particolare, in base alle operazioni svolte, la Ecologia De Vita Srl ricade nelle seguenti attività:

Categoria di attività (Allegato VIII alla Parte seconda del D. Lgs. 152/2006 modificato con D.Lgs 49/2014)	n. Attività	Lettera attività	Numero attività
5. Gestione dei rifiuti	5.1	a- b - c- d - f - g- i - j	
	5.3	a	1-2-3 - 5
	5.3	b	1-2-4
	5.5		

B.5.1 Attività produttiva e cicli tecnologici

Le attività produttive svolte nello stabilimento della Ditta Ecologia De Vita Srl consistono essenzialmente in stoccaggio e trattamento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi. In particolare si distinguono le seguenti attività con l'indicazione della relativa fase:

DESCRIZIONE ATTIVITÀ	FASE
Stoccaggio e Trattamento filtri e rifiuti similari (Linea 1)	L1
Stoccaggio e Trattamento rifiuti pericolosi (Linea 1NP)	L1NP

Stoccaggio batterie e accumulatori (Linea 2)		L2
Stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi e non, mediante riduzione volumetrica (Linea 3)	Stoccaggio e trattamento gomme	L3
	Stoccaggio e trattamento metalli ferrosi e non ferrosi e rifiuti misti	
	Stoccaggio e trattamento rifiuti legnosi	
	Stoccaggio e trattamento plastiche	
	Stoccaggio e trattamento carta e cartone	
	Stoccaggio e trattamento trasformatori, condensatori e catalizzatori	
	Stoccaggio e trattamento RAEE	
	Stoccaggio e trattamento vetro	
Stoccaggio e trattamento oli ed emulsioni – stoccaggio rifiuti liquidi (Linea 4)		L4
Miscelazione di rifiuti solidi non pericolosi		Miscelazione di rifiuti solidi non pericolosi

B.5.2 Fase [L1]: Stoccaggio e trattamento filtri e rifiuti similari

Modalità di funzionamento ed attrezzature presenti

I rifiuti in ingresso, dopo le procedure di accettazione e conferimento, vengono depositati nelle aree e/o vasca di stoccaggio dedicate o inviate direttamente al trattamento. Dalle predette aree e/o vasche i rifiuti vengono trasferiti, attraverso l'ausilio di caricatori semoventi e/o carroponte, all'impianto di trattamento.

I rifiuti, giunti all'impianto di trattamento, vengono posizionati su di una tavola vibrante di selezione dove, grazie all'ausilio di un operatore, avviene la separazione manuale dei corpi estranei e delle impurità presenti. I corpi estranei rimossi vengono posizionati dall'operatore all'interno di uno o più contenitori posti in prossimità della sua postazione di lavoro.

Dalla tavola vibrante i rifiuti, depurati da corpi estranei ed impurità, vengono trasferiti e posizionati dall'operatore su di un nastro trasportatore che alimenta n.2 gruppi di taglio sovrapposti (Trituratore n.1 e Trituratore n.2) i quali consentono una triturazione primaria e secondaria e l'ottenimento di differenti pezzature dei rifiuti tritati. A valle dei due gruppi di taglio è installato un secondo nastro trasportatore che alimenta un ulteriore gruppo di taglio (Trituratore n.3). Il prodotto in uscita dal Trituratore n. 3 cade su un partitore ad imbuto il quale consente la distribuzione dei rifiuti tritati dal Trituratore n.3 in modo uniforme alle due centrifughe a sollevamento poste al di sotto di esso. Le centrifughe consentono la separazione della frazione liquida da quella solida. La parte liquida viene raccolta in continuo all'interno di un contenitore posto in prossimità delle centrifughe ed una volta riempitosi il materiale ritorna alla vasca di stoccaggio rifiuti in prossimità dell'impianto. Periodicamente la parte liquida viene prelevata dal contenitore e/o vasca e trasferita ai serbatoi di stoccaggio presenti nella Fase L4.

Il rifiuto solido triturato, esente da gocciolamenti, a seguito della centrifugazione cade su di una tavola vibrante posta al di sotto delle sopraccitate centrifughe.

La tavola vibrante, grazie al proprio moto vibrazionale, sposta in avanti il rifiuto fino al deferrizzatore magnetico a nastro posizionato sulla parte terminale della tavola vibrante. Con il passaggio al deferrizzatore del rifiuto solido triturato si ottiene la separazione dei metalli ferrosi (triturato metallico) dal resto del rifiuto triturato (costituito da ulteriori residui di metalli ferrosi, metalli non ferrosi ed altre frazioni residue e scarti di lavorazione).

I metalli ferrosi selezionati dal deferrizzatore vengono trasferiti, tramite un nastro trasportatore, all'interno di un contenitore posto in prossimità del deferrizzatore. Periodicamente il contenitore viene svuotato ed il contenuto trasferito nelle aree di deposito temporaneo.

Gli scarti di lavorazione vengono raccolti in uno o più contenitori dedicati posti anch'essi in prossimità del deferrizzatore.

In alternativa, quando risulta necessario modificare la pezzatura del triturato metallico, questo viene convogliato al mulino di triturazione presente lungo la linea di trattamento. A valle del mulino è presente una ulteriore tavola vibrante con deferrizzatore magnetico a nastro.

I metalli ferrosi e gli ulteriori scarti vengono raccolti in contenitori posti in prossimità del deferrizzatore e trasferiti periodicamente presso l'area di deposito temporaneo.

In presenza di evidenti quantitativi di frazioni metalliche negli scarti di lavorazione, questi ultimi vengono reimmessi in testa alla linea di triturazione/separazione al fine di recuperare ulteriori frazioni metalliche non intercettate al primo passaggio.

In presenza di metalli non ferrosi negli scarti di lavorazione, questi ultimi vengono trasferiti al separatore ad induzione magnetica per metalli non ferrosi. Anche in questo caso i metalli non ferrosi e gli ulteriori scarti verranno raccolti in contenitori separati e trasferiti successivamente nelle aree di deposito temporaneo dedicate. I materiali ottenuti (metalli ferrosi, metalli non ferrosi, plastiche) in caso di necessità vengono trasferiti alla vasca di lavaggio.

L'intero processo sopra descritto consente in tal modo di separare la frazione residua (scarto) dalla frazione metallica ferrosa e non ferrosa.

L'aria di processo viene captata attraverso condotti e punti di captazione installati in corrispondenza della vasca di stoccaggio, dei gruppi di taglio (trituratorie n.1,2,3) e del mulino a servizio della linea di trattamento.

Le emissioni generate dal trattamento vengono convogliate verso i diversi sistemi di abbattimento degli inquinanti posti in serie e nel seguente ordine: passaggio dell'aria di processo in abbattitore a coalescenza, abbattitore a carboni attivi e scrubber finale. Previo trattamento, l'aria di processo viene immessa in atmosfera.

Il trattamento dei rifiuti pericolosi costituiti da filtri e rifiuti similari comporta la produzione dei seguenti prodotti:

- Oli usati;
- Metalli ferrosi;
- Metalli non ferrosi;

- Plastiche;
- Scarti di rifiuti pericolosi
- Scarti di rifiuti non pericolosi.

Il rifiuto liquido in uscita dalle centrifughe viene classificato con codice CER 130208* se costituito da oli usati oppure con codice CER 161001* se costituito da soluzioni acquose contenenti sostanze pericolose.

I metalli ferrosi, i metalli non ferrosi e le plastiche ottenuti, qualora rispondenti alla normativa vigente in materia (Art. 184-ter, comma 2, D. Lgs. 152/06 e Linee Guida SNPA per l'applicazione della disciplina End of Waste di cui all'art. 184 ter comma 3 del D. Lgs. 152/06 approvate con Delibera del Consiglio SNPA del 06/02/2020 Doc. n. 62/2020) si potrà dare luogo ad MPS o EoW, oppure caratterizzati come rifiuti con i seguenti codici CER:

- Metalli ferrosi CER 191202
- Metalli non ferrosi CER 191203
- Plastiche CER 191204.

e trattati presso il Complesso IPPC, ovvero inviati ad impianti terzi autorizzati.

Gli scarti di lavorazione prodotti, classificati con CER 191211* e/o CER 191212, sono inviati ad impianti di recupero, ovvero smaltimento autorizzati. Quando il triturato metallico presenta contaminazioni di sostanze pericolose anche a seguito di uno o più trattamenti, questo verrà classificato con CER 191211*, trasferito nell'area di deposito temporaneo dedicata ed inviato ad impianti di recupero e/o smaltimento autorizzati a riceverlo.

Movimentazione rifiuti in ingresso

I rifiuti in ingresso, dopo le procedure di accettazione e conferimento, vengono depositati nelle aree e/o vasca di stoccaggio dedicate. Dalle predette aree e/o vasche i rifiuti vengono trasferiti, attraverso l'ausilio di caricatori semoventi e/o carroponte, all'impianto di trattamento. È possibile, previa valutazione ed ispezione preliminare dei rifiuti conferiti, avviare direttamente a trattamento i rifiuti senza che esso transiti per le aree di stoccaggio.

Identificazione delle materie prime in ingresso

Le materie prime in ingresso alla FASE [L1] sono le seguenti tipologie di rifiuti, con le relative attività di gestione, così come autorizzate allo stato attuale:

CER	Descrizione	Attività di gestione autorizzata con D.D. n. 21 del 08/07/2015 e s.m.i.						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
05 01 03*	Morchie depositate sul fondo dei serbatoi (<i>allo stato solido</i>)		X	X	X	X	X	X
05 01 15*	Filtri di argilla esauriti		X	X	X	X	X	X
06 13 02*	Carbone attivato esaurito (tranne 060702)	X	X	X	X	X	X	X
08 03 17*	Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	X		X	X	X	X	X
12 01 16*	Residui di materiale di sabbiatura, contenenti sostanze pericolose		X	X	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività di gestione autorizzata con D.D. n. 21 del 08/07/2015 e s.m.i.						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
12 01 20*	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose		X	X	X	X	X	X
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze	X	X	X	X	X	X	X
15 01 11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti		X	X	X	X	X	X
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	X	X	X	X	X	X	X
16 01 07*	Filtri dell'olio		X	X	X	X	X	X
16 01 21*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14		X	X	X	X	X	X
16.02.15*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso		X	X	X	X	X	X
16 03 03*	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X	X	X
16 03 05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X	X	X
16 04 01*	Munizioni di scarto		X	X	X	X	X	X
16 07 08*	Rifiuti contenenti olio (<i>allo stato solido</i>)		X	X	X	X	X	X
17 02 04*	Vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	X	X	X	X	X	X	X
17 04 09*	Rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose		X	X	X	X	X	
17 04 10*	Cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose		X	X	X	X	X	X
19 01 10*	Carbone attivo esaurito prodotto dal trattamento dei fumi	X	X	X	X	X	X	X
19 12 11*	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X	X	X

Dati caratteristici della Fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 – 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento.: discontinua.

Condizioni d'esercizio della Fase

- Potenzialità di trattamento: 1,2 – 1,5 Mg/h;
- Pressione di esercizio: Pressione ambiente;
- Temperatura di esercizio: Temperatura ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo delle condizioni d'esercizio della Fase

- Sistema elettromeccanico con PLC.

Tipologie di inquinanti generabili dalla Fase

- Emissioni in atmosfera: nebbie oleose, SOV come Toluene;
- Produzione di rifiuti solidi;
- Produzione di rifiuti liquidi (oli e/o altri rifiuti liquidi)

B.5.3 Fase [L1np]: Stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi

Modalità di funzionamento ed attrezzature presenti

I rifiuti pericolosi in ingresso, dopo le procedure di accettazione, conferimento e cernita manuale (attività svolta all'interno delle aree di cernita identificate con la sigla ACR), vengono depositati nelle aree di stoccaggio dedicate o inviate direttamente al trattamento.

Dalle aree di stoccaggio, i rifiuti, tramite idonee attrezzature (gru semovente, carrelli elevatori, etc.), vengono trasferiti alla linea di trattamento Fase L1NP.

Tale fase consiste:

- Nella selezione e cernita manuale, se necessario, ai fini della rimozione dei materiali non compatibili con la fase di trattamento;
- Nell'inserimento dei rifiuti nella tramoggia di carico del trituratore n.1 ed avvio della triturazione primaria;
- Nel trasferimento, tramite nastro trasportatore, del rifiuto triturato dalla bocca di scarico del trituratore n.1 alla tramoggia di carico del trituratore n.2;
- Nella triturazione secondaria con trituratore n.2;
- Nel trasferimento, tramite nastro trasportatore dotato di deferrizzatore, del rifiuto triturato dalla bocca di scarico del trituratore n.2 al contenitore per la raccolta del rifiuto triturato.
- Nella raccolta materiali ferrosi (triturato metallico) e degli scarti di lavorazione.

Gli scarti di lavorazione, se presentano componenti costituite da metalli non ferrosi, vengono trasferiti al separatore per metalli non ferrosi ad induzione magnetica.

Gli scarti di lavorazione e la frazione metallica non ferrosa ottenuti vengono raccolti in contenitori posti in prossimità del separatore ad induzione magnetica.

I prodotti ottenuti in uscita possono essere avviati sia alla commercializzazione come MPS, se rispondenti alle norme tecniche di riferimento, ovvero sono caratterizzati come rifiuti. In presenza di evidenti quantitativi di frazioni metalliche negli scarti di lavorazione, questi ultimi vengono reimmessi in testa alla linea di triturazione/separazione al fine di recuperare ulteriori frazioni metalliche non intercettate al primo passaggio. Quando il triturato metallico presenta contaminazioni di sostanze pericolose anche a seguito di uno o più trattamenti, questo verrà classificato con CER 191211*, trasferito nell'area di deposito temporaneo dedicata ed inviato ad impianti di recupero e/o smaltimento autorizzati a riceverlo.

Movimentazione rifiuti in ingresso

I rifiuti in ingresso, dopo le procedure di accettazione e conferimento, vengono depositati nelle aree e/o vasca di stoccaggio dedicate. Dalle predette aree e/o vasche i rifiuti vengono trasferiti, attraverso l'ausilio di caricatori semoventi e/o carroponte, all'impianto di trattamento. È possibile, previa valutazione ed ispezione

Identificazione delle materie prime in ingresso

Le materie prime in ingresso alla FASE [L1NP] sono le seguenti tipologie di rifiuti, con le relative attività di gestione, così come autorizzate allo stato attuale:

CER	Descrizione	Attività di gestione autorizzate con D.D. n. 21 del 08/07/2015 e s.m.i.						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
05 01 03*	Morchie depositate sul fondo dei serbatoi (<i>allo stato solido</i>)		X	X	X	X	X	X
05 01 15*	Filtri di argilla esauriti		X	X	X	X	X	X
06 13 02*	Carbone attivato esaurito (tranne 060702)	X	X	X	X	X	X	X
08 03 17*	Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	X		X	X	X	X	X
12 01 16*	Residui di materiale di sabbiatura, contenenti sostanze pericolose		X	X	X	X	X	X
12 01 20*	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose		X	X	X	X	X	X
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze	X	X	X	X	X	X	X
15 01 11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti		X	X	X	X	X	X
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	X	X	X	X	X	X	X
16 01 07*	Filtri dell'olio		X	X	X	X	X	X
16 01 21*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14		X	X	X	X	X	X
16.02.15*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso		X	X	X	X	X	X
16 03 03*	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X	X	X
16 03 05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X	X	X
16 04 01*	Munizioni di scarto		X	X	X	X	X	X
16 07 08*	Rifiuti contenenti olio (<i>allo stato solido</i>)		X	X	X	X	X	X
17 02 04*	Vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	X	X	X	X	X	X	X
17 04 09*	Rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose		X	X	X	X	X	
17 04 10*	Cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose		X	X	X	X	X	X
19 01 10*	Carbone attivo esaurito prodotto dal trattamento dei fumi	X	X	X	X	X	X	X
19 12 11*	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X	X	X

❖ **Prescrizioni generali**

- ❖ 1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla scrivente UOD, al Comune di GIUGLIANO IN CAMPANIA e al Dipartimento ARPAC competente per territorio, alla Città Metropolitana ed all'ASL competente; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
- ❖ 2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
- ❖ 3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato ACCREDIA ISO 17025, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti, almeno una volta l'anno (a mezzo pec o racc. A/R), secondo quanto indicato nel

Piano di monitoraggio.

❖ **Prescrizioni generali**

- ❖ Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora. Ogni variazione, quali-quantitativa del ciclo produttivo deve essere comunicata alla scrivente UOD, per la verifica degli impatti ambientali prodotti in accordo alla vigente normativa. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti, tramite mail pec, ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo, sottosuolo, aria o acqua entro 24 ore dall'avvenimento.

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,10 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,10 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 – 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua.

Condizioni di esercizio

- Potenzialità di trattamento: 0,5 – 0,8 Mg/h;
- Pressione di esercizio: Pressione ambiente;
- Temperatura di esercizio= Temperatura ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio

- Sistema elettromeccanico con PLC.

Tipologie di inquinanti generabili dalla fase

- Emissioni in atmosfera: nebbie oleose, SOV come Toluene;
- Produzione di rifiuti.

B.5.4 Fase [L2]: Stoccaggio batterie al piombo

Modalità di funzionamento ed attrezzature presenti

CER	Descrizione	Attività di gestione autorizzate	
		R12	R13
16 06 01*	Batterie al piombo	X	X
20 01 33*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02, e 1606 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	X	X

Le batterie e gli accumulatori esausti, in entrata all'impianto, sono posizionate nell'area di conferimento ed attraverso l'ausilio del carroponte installato, vengono trasferite nella vasca di stoccaggio dedicata complete di

contenitore o, in alternativa, scaricate alla rinfusa; tale vasca è realizzata con pareti e pavimentazione in calcestruzzo armato protetto da una geo-membrana in polietilene ad alta densità da 4 mm; la membrana è a sua volta protetta da un getto di calcestruzzo con cemento antiacido.

Ciò permette di garantire una perfetta tenuta del bacino di raccolta, eliminando ogni possibilità di inquinamento dovuta a dispersione di soluzione acida nel sottosuolo.

La pavimentazione del bacino di raccolta delle batterie esauste ha delle pendenze tali da permettere la raccolta del percolato in un pozzetto munito di idonea pompa in acciaio inox, che trasferisce il liquido dal pozzetto di raccolta al processo.

Le batterie e gli accumulatori esausti sono prelevati dalla vasca di stoccaggio a mezzo carroponete munito di benna a valve e caricate sugli automezzi per essere trasferite presso impianti terzi autorizzati a riceverle. L'utilizzo del carroponete, radiocomandato, evita qualsiasi intervento di uomini e mezzi a contatto diretto del materiale.

Movimentazione rifiuti in ingresso

Le batterie e gli accumulatori esausti sono movimentati con carroponete radiocomandato onde evitare contatti diretti col personale addetto; gli elettroliti e tutte le materie ausiliarie impiegate sono movimentate tramite pompaggio con pompe di sollevamento e rinvio presso pozzetto di raccolta dedicato.

Identificazione delle materie prime in ingresso

Le materie prime in ingresso alla fase [L2] sono le seguenti tipologie di rifiuti:

CER	Descrizione	Attività di gestione autorizzate	
		R12	R13
16 06 01*	Batterie al piombo	X	X
20 01 33*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02, e 1606 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	X	X

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio

- Controllo software gestionale dei quantitativi presenti in area di stoccaggio.

Tipologie di inquinanti generabili dalla fase

- Produzione di rifiuti solidi: in caso di attività di selezione, raggruppamento e cernita è possibile produrre rifiuti costituiti da materiale ferroso (a.e. casse di contenimento), plastica (a.e. reggette), legno (a.e. pallets), carta e cartone (a.e. scatole da imballaggio).

B.5.5 Fase [L3]: Stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi e non pericolosi mediante riduzione volumetrica

Modalità di funzionamento ed attrezzature presenti

La Fase [L3] consiste nell'attività di stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi mediante riduzione volumetrica. In particolare i rifiuti trattati, distinti per macro categorie, sono i seguenti:

Descrizione tipologia rifiuto Fase [L3]	Rifiuti pericolosi	Rifiuti non pericolosi
Gomma		X
Plastica		X
Metalli ferrosi, metalli non ferrosi e rifiuti misti		X
Legno		X
Carta e cartone		X
Trasformatori, condensatori e catalizzatori	X	X
Rifiuti da Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche (RAEE)	X	X
Vetro		X
Altri rifiuti soggetti a solo stoccaggio e/o raggruppamento e ricondizionamento	X	X

Le attrezzature utilizzate nella Fase [L3] sono:

Macchinari utilizzati per la Fase [L3]	Tipologia di trattamento	Tipologia di rifiuto in uscita post trattamento	Alimentazione	Potenzialità oraria [Mg/h]	Potenzialità giornaliera [Mg/g]
Pressa Bonfiglioli	Riduzione volumetrica	Balle	Gasolio	10	80
Pressa mix plastic:	Riduzione volumetrica	Balle	Energia elettrica	1	8
Trituratore DOPPSTADT DW 3060	Riduzione volumetrica e separazione frazione metallica ferrosa	Triturato	Gasolio	1,9 - 3,8	15-30
Cippatore Tiger Bonfiglioli:	Riduzione volumetrica e separazione frazione metallica ferrosa	Triturato	Gasolio	1,9	15
Granulatore Folcieri:	Riduzione volumetrica	Triturato	Energia elettrica	1	8
Granulatore Moretto	Riduzione volumetrica	Triturato	Energia elettrica	0,5	4
Granulatore Moretto	Riduzione volumetrica	Triturato	Energia elettrica	0,5	4

Macchinari utilizzati per la Fase [L3]	Tipologia di trattamento	Tipologia di rifiuto in uscita post trattamento	Alimentazione	Potenzialità oraria [Mg/h]	Potenzialità giornaliera [Mg/g]
Totale potenzialità di trattamento autorizzata				18,7	149

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO GOMME

Movimentazione rifiuti in ingresso

I rifiuti in ingresso all'impianto, a seguito della fase di accettazione e del conferimento in apposita area, ed eventuale selezione e cernita, possono seguire tre percorsi:

- I rifiuti vengono trasferiti nell'area di stoccaggio dedicata e successivamente inviati al trattamento. In questo caso le attività di selezione e cernita, se necessarie, potranno essere espletata anche successivamente allo stoccaggio;
- I rifiuti vengono inviati direttamente al trattamento;
- I rifiuti vengono posizionati in contenitori posti in prossimità dei macchinari e pronti per essere avviati al trattamento entro le 48 h.

Il trattamento consiste nella selezione e cernita manuale preventiva, se necessarie, per l'allontanamento delle impurità e successivamente, ad una riduzione volumetrica attraverso pressatura, ovvero triturazione, ovvero cippatura ed eventuale separazione della frazione metallica da quella costituita da gomma, a seconda delle caratteristiche di si intende ottenere in uscita, in funzione delle richieste della committenza.

I prodotti ottenuti a seguito del trattamento vengono trasferiti presso le aree di deposito temporaneo rifiuti presenti nel Complesso IPPC. Ove recuperabili, i rifiuti in uscita possono essere destinati alla vendita quali materie prime, qualora rispondenti a specifiche norme tecniche che ne stabiliscono le caratteristiche, ovvero, qualora non rispondenti alle specifiche dettate dalle suddette norme tecniche, avviati ad impianti di recupero rifiuti all'uopo autorizzati con i seguenti CER 191204, 191202. Gli scarti di lavorazione vengono classificati con CER 191212, trasferiti nelle aree di deposito temporaneo del Complesso IPPC e successivamente inviati ad impianti di smaltimento e/o recupero autorizzati.

Per i rifiuti non recuperabili avviati a trattamento, tali rifiuti vengono sottoposti a ricondizionamento volumetrico finalizzato all'ottenimento del codice CER 191212 in uscita da avviare alle operazioni di smaltimento presso impianti autorizzati (D13, D14, D15).

Identificazione delle materie prime in ingresso

CER	Descrizione	Attività di gestione autorizzate						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
07 02 99	rifiuti non specificati altrimenti: Rifiuti non pericolosi contenenti polveri, granuli, matorozze, ritagli, trucioli, bave, sfridi e mescole fuori specifica di gomma con eventuali additivi (cascami e scarti di produzione, rifiuti di polveri e granuli).	X		X	X	X	X	X
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	X		X	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività di gestione autorizzate						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
16 01 03	pneumatici fuori uso	X	X	X	X	X	X	X
07 02 17	rifiuti contenenti silicone diversi da quelli di cui alla voce 070216	X		X	X	X	X	X
19 12 04	plastica e gomma	X		X	X	X	X	X

L'attività R4 sul codice CER 16 01 03 – pneumatici fuori uso (PFU) scaturisce dalla volontà di effettuare il recupero del metallo eventualmente presente: il metallo può infatti essere presente nello pneumatico (anima in acciaio), lungo il suo perimetro interno e, talvolta, anche in percentuale notevole quando viene inviato a trattamento completo di cerchione di metallo ferroso o non ferroso (a.e. cerchioni in lega di alluminio).

Macchinari utilizzati per la fase

- Attrezzature per la movimentazione dei rifiuti (gru, carrello elevatore, contenitori, etc.);
- Trituratore Doppstadt;
- Cippatore Ing. Bonfiglioli;
- Pressa Ing. Bonfiglioli;
- Pressa Mix Plastic.

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua.

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio: Pressione ambiente;
- Temperatura di esercizio. Temperatura ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio della Fase

Sia per le attrezzature alimentate a gasolio che per quelle alimentate ad energia elettrica la regolazione delle condizioni di esercizio come l'avvio, la marcia, lo stop, la messa fuori servizio ed altri parametri di funzionamento, avviene attraverso il quadro comando posto a bordo di ogni attrezzatura. Attraverso la regolazione delle condizioni di esercizio è possibile regolare anche la produzione oraria.

Il controllo delle condizioni di esercizio, invece, viene svolto da uno o più operatori qualificati in funzione del numero di macchinari in funzione. A supporto dell'operatore, per il controllo delle condizioni di esercizio sono presenti, in alcuni casi, a bordo macchina indicatori sonori e/o ottici.

Tipologie di inquinanti generabili dalla Fase

- Inquinanti generati dall'uso di gasolio come combustibile per il funzionamento dei macchinari alimentati a gasolio:
 - Particolato totale;
 - Ossidi di Azoto NO_x;
 - Ossidi di Zolfo come SO₂.
- Inquinanti generati dallo specifico trattamento:
 - Polveri;
 - Rifiuti provenienti dal trattamento

Macchinari utilizzati per la fase

- macchinari di movimentazione;
- Trituratore;
- Cippatore;
- Presse.

¹ Rifiuti non pericolosi contenenti polveri, granuli, matarozze, ritagli, trucioli, bave, sfridi e mescole fuori specifica di gomma con eventuali additivi (cascami e scarti di produzione, rifiuti di polveri e granuli).

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO METALLI FERROSI E NON FERROSI E RIFIUTI MISTI

Movimentazione rifiuti in ingresso

I rifiuti in ingresso all'impianto, a seguito della fase di accettazione e del conferimento in apposita area, ed eventuale selezione e cernita, possono seguire tre percorsi:

- I rifiuti vengono trasferiti nell'area di stoccaggio dedicata e successivamente inviati al trattamento. In questo caso le attività di selezione e cernita, se necessarie, potranno essere espletate anche successivamente allo stoccaggio;
- I rifiuti vengono inviati direttamente al trattamento;
- I rifiuti vengono posizionati in contenitori posti in prossimità dei macchinari e pronti per essere avviati al trattamento entro le 48 h.

Il trattamento dei metalli ferrosi e non ferrosi consiste nella selezione ed adeguamento volumetrico per la produzione di MPS. I metalli in ingresso sono sottoposti a controllo radiometrico al fine di accertare l'assenza di materiali radioattivi. I prodotti in uscita saranno avviati alla vendita quali materie prime secondarie, qualora rispondenti a specifiche norme tecniche che ne stabiliscono le caratteristiche, ovvero avviati a processi di recupero autorizzati come rifiuti classificati con Codice CER 191202 qualora non rispondenti alle specifiche dettate da suddette norme tecniche. Ove applicabile sarà considerata la norma vigente sui rottami metallici relativa all'End of Waste (Regolamento U.E. n. 333/2011).

Gli scarti di lavorazione vengono classificati con CER 191212, trasferiti nelle aree di deposito temporaneo del Complesso IPPC e successivamente inviati ad impianti di smaltimento e/o recupero autorizzati.

Identificazione delle materie prime in ingresso

Tabella 5: Elenco CER STOCCAGGIO E TRATTAMENTO METALLI FERROSI E NON FERROSI E RIFIUTI MISTI

CER	Descrizione	Attività autorizzate						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
02 01 10	rifiuti metallici		X	X	X	X		X
10 02 10	scaglie di laminazione		X	X	X	X	X	X
11 05 01	zinco solido		X	X	X	X	X	X
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi		X	X	X	X	X	X
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi		X	X	X	X	X	X
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi		X	X	X	X	X	X
12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi		X	X	X	X	X	X
12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20		X	X	X	X	X	X
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (rifiuti non pericolosi contenenti cascami di lavorazione di metalli ferrosi e non ferrosi)		X	X	X	X	X	X
15 01 04	imballaggi metallici		X	X	X	X	X	X
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11		X	X	X	X	X	X
16 01 17	metalli ferrosi		X	X	X	X		X
16 01 18	metalli non ferrosi		X	X	X	X		X
16 01 16	serbatoi per gas liquido		X	X	X	X	X	X
16 01 22	componenti non specificati altrimenti		X	X	X	X	X	X
16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13)		X	X	X	X	X	X
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15		X	X	X	X	X	X
17 04 01	rame, bronzo, ottone		X	X	X	X		X
17 04 02	alluminio		X	X	X	X		X
17 04 03	piombo		X	X	X	X		X
17 04 04	zinco		X	X	X	X		X
17 04 05	ferro e acciaio		X	X	X	X		X
17 04 06	stagno		X	X	X	X		X
17 04 07	metalli misti		X	X	X	X		X
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10		X	X	X	X		X
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio		X	X	X	X		X
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi		X	X	X	X		X
19 12 02	metalli ferrosi		X	X	X	X		X
19 12 03	metalli non ferrosi		X	X	X	X		X
20 01 34	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133		X	X	X	X		X
20 01 40	Metallo		X	X	X	X		X
09 01 10	macchine fotografiche monouso senza batterie		X	X	X	X	X	X
09 01 12	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce		X	X	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività autorizzate						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
	09 01 11							
15 01 05	imballaggi in materiali compositi		X	X	X	X	X	X
15 01 06	imballaggi in materiali misti	X	X	X	X	X	X	X
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	X	X	X	X	X	X	X
16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)		X	X	X	X		X
16 06 05	altre batterie ed accumulatori		X	X	X	X		X
20 03 07	rifiuti ingombranti	X	X	X	X	X	X	X

Per i rifiuti non recuperabili avviati a trattamento, tali rifiuti vengono sottoposti a ricondizionamento volumetrico finalizzato all'ottenimento del codice CER 191212 in uscita da avviare alle operazioni di smaltimento presso impianti autorizzati (D13, D14, D15).

Per i metalli che necessitano di un'operazione di lavaggio, è prevista all'interno del Complesso IPPC una apposita vasca di lavaggio in cui il materiale viene ripulito di eventuali impurità al fine di ottenere un prodotto in uscita di migliori caratteristiche.

Per i rifiuti misti è prevista una prima fase di selezione e cernita delle varie componenti (legno, plastica, metalli, gomme, ecc.) che saranno avviate ciascuna alle rispettive fasi di trattamento descritte.

Macchinari utilizzati per la fase

- Attrezzature per la movimentazione dei rifiuti (gru, carrello elevatore, contenitori, etc.);
- Trituratore Doppstadt;
- Cippatore Ing. Bonfiglioli;
- Pressa Ing. Bonfiglioli;
- Pressa mix Plastic;
- Vasca di lavaggio.

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua.

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio: Pressione ambiente;
- Temperatura di esercizio. Temperatura ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio della Fase

Sia per le attrezzature alimentate a gasolio che per quelle alimentate ad energia elettrica la regolazione delle condizioni di esercizio come l'avvio, la marcia, lo stop, la messa fuori servizio ed altri parametri di funzionamento, avviene attraverso il quadro comando posto a bordo di ogni attrezzatura. Attraverso la regolazione delle condizioni di esercizio è possibile regolare anche la produzione oraria.

Il controllo delle condizioni di esercizio, invece, viene svolto da uno o più operatori qualificati in funzione del numero di macchinari in funzione. A supporto dell'operatore, per il controllo delle condizioni di esercizio sono presenti, in alcuni casi, a bordo macchina indicatori sonori e/o ottici.

Tipologie di inquinanti generabili dalla Fase

- Inquinanti generati dall'uso di gasolio come combustibile per il funzionamento dei macchinari alimentati a gasolio:
 - Particolato totale;
 - Ossidi di Azoto NO_x;
 - Ossidi di Zolfo come SO₂.
- Inquinanti generati dallo specifico trattamento:
 - Polveri;
 - Rifiuti provenienti dal trattamento
 - Acque di lavaggio.

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO RIFIUTI LEGNOSI

Movimentazione rifiuti in ingresso

I rifiuti in ingresso all'impianto, a seguito della fase di accettazione e del conferimento in apposita area, ed eventuale selezione e cernita, possono seguire tre percorsi:

- I rifiuti vengono trasferiti nell'area di stoccaggio dedicata e successivamente inviati al trattamento. In questo caso le attività di selezione e cernita, se necessarie, potranno essere espletata anche successivamente allo stoccaggio;
- I rifiuti vengono inviati direttamente al trattamento;
- I rifiuti vengono posizionati in contenitori posti in prossimità dei macchinari e pronti per essere avviati al trattamento entro le 48 h.

I rifiuti in legno, se necessario, vengono sottoposti a preventiva attività di selezione e cernita per l'allontanamento delle sostanze estranee. Al termine di tale operazione, vengono avviati alle attività di riduzione volumetrica tramite triturazione e/o cippatura in funzione delle specifiche richieste dalla clientela. I prodotti in uscita saranno avviati alla vendita quali materie prime secondarie, qualora rispondenti a specifiche norme tecniche che ne stabiliscono le caratteristiche, ovvero avviati a processi di recupero autorizzati come rifiuti e classificati con codice CER 191207 qualora non rispondenti alle specifiche dettate da suddette norme tecniche.

Gli scarti di lavorazione vengono classificati con CER 191212, trasferiti nelle aree di deposito temporaneo del Complesso IPPC e successivamente inviati ad impianti di smaltimento e/o recupero autorizzati.

Ove non recuperabili, i rifiuti in ingresso, saranno sottoposti a ricondizionamento volumetrico finalizzato all'ottenimento del CER 191212 in uscita da avviare allo smaltimento presso siti regolarmente autorizzati (D13-D14-D15).

Identificazione delle materie prime in ingresso

I codici CER avviati a tale fase sono:

CER	Descrizione	Attività autorizzate					
		R3	R12	R13	D13	D14	D15
03 01 01	scarti di corteccia e sughero	X	X	X	X	X	X
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	X	X	X	X	X	X
03 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	X	X	X	X	X	X
03 03 01	scarti di corteccia e legno	X	X	X	X	X	X
15 01 03	imballaggi in legno	X	X	X	X	X	X
17 02 01	legno	X	X	X	X	X	X
19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	X	X	X	X	X	X
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	X	X	X	X	X	X

Macchinari utilizzati per la fase

- Attrezzature per la movimentazione dei rifiuti (gru, carrello elevatore, contenitori, etc.);
- Trituratore Doppstadt;
- Cippatore Ing. Bonfiglioli;
- Pressa Ing. Bonfiglioli;
- Pressa mix Plastic;

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua.

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio: Pressione ambiente;
- Temperatura di esercizio. Temperatura ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio della Fase

Sia per le attrezzature alimentate a gasolio che per quelle alimentate ad energia elettrica la regolazione delle condizioni di esercizio come l'avvio, la marcia, lo stop, la messa fuori servizio ed altri parametri di funzionamento, avviene attraverso il quadro comando posto a bordo di ogni attrezzatura. Attraverso la regolazione delle condizioni di esercizio è possibile regolare anche la produzione oraria.

Il controllo delle condizioni di esercizio, invece, viene svolto da uno o più operatori qualificati in funzione del numero di macchinari in funzione. A supporto dell'operatore, per il controllo delle condizioni di esercizio sono presenti, in alcuni casi, a bordo macchina indicatori sonori e/o ottici.

Tipologie di inquinanti generabili dalla Fase

- Inquinanti generati dall'uso di gasolio come combustibile per il funzionamento dei macchinari alimentati a gasolio:
 - Particolato totale;
 - Ossidi di Azoto NO_x;
 - Ossidi di Zolfo come SO₂.
- Inquinanti generati dallo specifico trattamento:
 - Polveri;
 - Rifiuti provenienti dal trattamento

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO RIFIUTI PLASTICI

I rifiuti in ingresso all'impianto, a seguito della fase di accettazione e del conferimento in apposita area, ed eventuale selezione e cernita, possono seguire tre percorsi:

- I rifiuti vengono trasferiti nell'area di stoccaggio dedicata e successivamente inviati al trattamento. In questo caso le attività di selezione e cernita, se necessarie, potranno essere espletata anche successivamente allo stoccaggio;
- I rifiuti vengono inviati direttamente al trattamento di riduzione volumetrica;
- I rifiuti vengono posizionati in contenitori posti in prossimità dei macchinari e pronti per essere avviati al trattamento entro le 48 h.

Al fine di ottenere materiali rispondenti alle norme tecniche specifiche che ne regolamentano le caratteristiche ed a seconda delle richieste della clientela, il materiale potrà essere avviato alla triturazione, alla granulazione e/o alla pressatura. Per i rifiuti plastici che necessitino di un'operazione di lavaggio, è prevista all'interno del capannone un'apposita vasca di lavaggio in cui il materiale viene ripulito di eventuali impurità al fine di ottenere un prodotto in uscita di migliori caratteristiche.

I prodotti in uscita saranno avviati alla vendita quali materie prime secondarie, qualora rispondenti a specifiche norme tecniche che ne stabiliscono le caratteristiche, ovvero avviati a processi di recupero autorizzati come rifiuti e classificati con codice CER 191204 qualora non rispondenti alle specifiche dettate da suddette norme tecniche.

Gli scarti di lavorazione vengono classificati con CER 191212, trasferiti nelle aree di deposito temporaneo del Complesso IPPC e successivamente inviati ad impianti di smaltimento e/o recupero autorizzati.

Ove non recuperabili, i rifiuti in ingresso, saranno sottoposti a ricondizionamento volumetrico finalizzato all'ottenimento del CER 191212 in uscita da avviare allo smaltimento presso siti regolarmente autorizzati (D13-D14-D15).

Identificazione delle materie prime in ingresso

CER	Descrizione	Attività autorizzate						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	X		X	X	X	X	X
07 02 13	rifiuti plastici	X		X	X	X	X	X
07 02 15	rifiuti prodotti da additivi, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 14	X		X	X	X	X	X
07 02 17	rifiuti contenenti silicone diversi da quelli di cui alla voce 07 02 16	X		X	X	X	X	X
07 02 99	rifiuti non specificati altrimenti (<i>granuli, matarozze, ritagli, trucioli, bave, sfridi e mescole fuori specifica di gomma con eventuali additivi</i>)	X		X	X	X	X	X
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici	X		X	X	X	X	X
15 01 02	imballaggi in plastica	X		X	X	X	X	X
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	X		X	X	X	X	X
15 01 06	imballaggi in materiali misti	X		X	X	X	X	X
16 01 19	plastica	X		X	X	X	X	X
16 01 22	componenti non specificati altrimenti	X		X	X	X	X	X
16 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (<i>rifiuti non pericolosi anche compositi contenenti gomme (guarnizioni), metalli e plastiche</i>)	X	X	X	X	X	X	X
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	X	X	X	X	X	X	X
17 02 03	plastica	X		X	X	X	X	X
19 12 04	plastica e gomma	X		X	X	X	X	X
20 01 39	plastica	X		X	X	X	X	X

Macchinari utilizzati per la fase

- Attrezzature per la movimentazione dei rifiuti (gru, carrello elevatore, contenitori, etc.);
- Trituratore Doppstadt;
- Granulatore Folcieri;
- Pressa Ing. Bonfiglioli;
- Pressa mix Plastic;
- Vasca di lavaggio.

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;

- Modalità di funzionamento: discontinua.

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio: Pressione ambiente;
- Temperatura di esercizio. Temperatura ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio della Fase

Sia per le attrezzature alimentate a gasolio che per quelle alimentate ad energia elettrica la regolazione delle condizioni di esercizio come l'avvio, la marcia, lo stop, la messa fuori servizio ed altri parametri di funzionamento, avviene attraverso il quadro comando posto a bordo di ogni attrezzatura. Attraverso la regolazione delle condizioni di esercizio è possibile regolare anche la produzione oraria.

Il controllo delle condizioni di esercizio, invece, viene svolto da uno o più operatori qualificati in funzione del numero di macchinari in funzione. A supporto dell'operatore, per il controllo delle condizioni di esercizio sono presenti, in alcuni casi, a bordo macchina indicatori sonori e/o ottici.

Tipologie di inquinanti generabili dalla Fase

- Inquinanti generati dall'uso di gasolio come combustibile per il funzionamento dei macchinari alimentati a gasolio:
 - Particolato totale;
 - Ossidi di Azoto NO_x;
 - Ossidi di Zolfo come SO₂.
- Inquinanti generati dallo specifico trattamento:
 - Polveri;
 - Rifiuti provenienti dal trattamento
 - Acque di lavaggio.

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO CARTA E CARTONE

Movimentazione rifiuti in ingresso

I rifiuti in ingresso all'impianto, a seguito della fase di accettazione e del conferimento in apposita area, ed eventuale selezione e cernita, possono seguire tre percorsi:

- I rifiuti vengono trasferiti nell'area di stoccaggio dedicata e successivamente inviati al trattamento. In questo caso le attività di selezione e cernita, se necessarie, potranno essere espletate anche successivamente allo stoccaggio;
- I rifiuti vengono inviati direttamente al trattamento di riduzione volumetrica;
- I rifiuti vengono posizionati in contenitori posti in prossimità dei macchinari e pronti per essere avviati al trattamento di riduzione volumetrica entro le 48 h.

Le attività saranno preferibilmente orientate al recupero; in tal caso si provvederà a selezionare materie prime secondarie conformi a specifiche norme tecniche; viceversa, si otterranno dei rifiuti classificati con CER

191201 che, come tali, saranno avviati presso impianti autorizzati di recupero/smaltimento.

Gli scarti di lavorazione vengono classificati con CER 191212, trasferiti nelle aree di deposito temporaneo del Complesso IPPC e successivamente inviati ad impianti di smaltimento e/o recupero autorizzati.

Ove non recuperabili, i rifiuti in ingresso, saranno sottoposti a ricondizionamento volumetrico finalizzato all'ottenimento del CER 191212 in uscita da avviare allo smaltimento presso siti regolarmente autorizzati (D13-D14-D15).

Identificazione delle materie prime in ingresso

I codici CER avviati a tale fase sono i seguenti:

Tabella 6: elenco CER carta e cartone

CER	Descrizione	Attività autorizzate					
		R3	R12	R13	D13	D14	D15
15 01 01	imballaggi in carta e cartone	X	X	X	X	X	X
19 12 01	carta e cartone	X	X	X	X	X	X
20 01 01	carta e cartone	X	X	X	X	X	X

Macchinari utilizzati per la fase

- Attrezzature per la movimentazione dei rifiuti (gru, carrello elevatore, contenitori, etc.);
- Trituratore;
- Cippatore;
- Presse;

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua.

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio: Pressione ambiente;
- Temperatura di esercizio. Temperatura ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio della Fase

Sia per le attrezzature alimentate a gasolio che per quelle alimentate ad energia elettrica la regolazione delle condizioni di esercizio come l'avvio, la marcia, lo stop, la messa fuori servizio ed altri parametri di

funzionamento, avviene attraverso il quadro comando posto a bordo di ogni attrezzatura. Attraverso la regolazione delle condizioni di esercizio è possibile regolare anche la produzione oraria.

Il controllo delle condizioni di esercizio, invece, viene svolto da uno o più operatori qualificati in funzione del numero di macchinari in funzione. A supporto dell'operatore, per il controllo delle condizioni di esercizio sono presenti, in alcuni casi, a bordo macchina indicatori sonori e/o ottici.

Tipologie di inquinanti generabili dalla Fase

- Inquinanti generati dall'uso gasolio come combustibile utilizzato per il funzionamento dei macchinari alimentati a gasolio:
 - Particolato totale;
 - Ossidi di Azoto NO_x;
 - Ossidi di Zolfo come SO₂.
- Inquinanti generati dallo specifico trattamento:
 - Polveri;
 - Rifiuti provenienti dal trattamento

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO TRASFORMATORI, CONDENSATORI E CATALIZZATORI

Il Complesso IIPC è autorizzato per:

- l'attività di recupero di trasformatori, condensatori ed altre apparecchiature fuori uso contenenti valori di concentrazione di PCB fino a 100 ppm;
- l'attività di recupero di rifiuti costituiti da catalizzatori, pericolosi e non pericolosi.

Per i rifiuti costituiti da trasformatori, condensatori ed altre apparecchiature contenenti PCB inferiori a 100 ppm il trattamento avviene in aree dedicate, all'interno del Complesso IIPC. Sono quindi attività di trattamento "off site". Le attività consistono:

- a) nello svuotamento completo del liquido (oli) isolante eventualmente contaminato con PCB con contemporaneo trasferimento dello stesso in un apposito contenitore idoneo al contenimento di rifiuti pericolosi;
- b) drenaggio e gocciolamento dell'apparecchio allo scopo di rimuovere la maggiore quantità possibile di liquido (oli) contaminato da PCB;
- c) eventuale disassemblaggio manuale effettuato con l'ausilio di minuta utensileria e/o mezzi meccanici all'occorrenza, del trasformatore al fine della separazione delle varie frazioni che costituiscono il trasformatore:
 - 1) il nucleo metallico;
 - 2) i sistemi di fissaggio;
 - 3) gli isolatori in ceramica;
 - 4) le bobine;
 - 5) il legno;

- 6) la cassa ed il coperchio;
- 7) la carta.
- d) eventuale applicazione di tensioattivi anionici (alta capacità bagnante ed emulsionante, schiumogeni e sciolgono efficacemente lo sporco) e non ionici (producono poca schiuma, ma hanno comunque ottimo potere detergente) sulle varie parti disassemblate
- e) rimozione dei residui prodotti con elementi assorbenti (stracci, carte assorbente, etc.)

Al termine delle operazioni di trattamento, ogni rifiuto prodotto viene sottoposto ad analisi chimiche al fine di valutare l'efficienza del metodo attraverso la verifica, sulle parti pulite, del contenuto di PCB inferiore a 2 ppm.

Il liquido (oli) proveniente dallo svuotamento dei trasformatori, condensatori ed apparecchiature contenenti PCB viene analizzato al fine di individuare la concentrazione di PCB al suo interno:

- Per concentrazioni di PBC fino a 50 ppm, il liquido potrà essere trasferito nella Fase L4 del Complesso IIPC e gestito secondo quanto previsto dall'autorizzazione vigente;
- Per concentrazioni di PCB superiori a 50 ppm, il liquido potrà essere trasferito nella Fase L4 del Complesso IIPC e l'unica attività consentita è quella di stoccaggio (R13/D15) nel serbatoio dedicato agli oli contaminati da PCB

Per i rifiuti costituiti da catalizzatori sia pericolosi che non pericolosi, nella stessa area dedicata al trattamento di trasformatori e condensatori, si effettua l'attività di disassemblaggio manuale finalizzato al recupero delle componenti metalliche presenti ed alla messa in sicurezza delle eventuali componenti pericolose presenti.

I rifiuti prodotti dalle attività di trattamento su trasformatori, condensatori ed apparecchiature contenenti PCB e rifiuti costituiti da catalizzatori pericolosi e non pericolosi, vengono trasferiti nelle aree di deposito temporaneo e/o nelle aree di stoccaggio dedicate ed inviate successivamente al trattamento:

- Alla Fase [L1] ed [L1NP,], se trattasi di rifiuti pericolosi;
- Alla Fase [L3] se trattasi di rifiuti non pericolosi

I materiali ottenuti, costituiti da metalli e plastiche, vengono poi, al fine di migliorarne le caratteristiche in caso di eventuale commercializzazione, raffinati tramite il lavaggio nella vasca dedicata.

I processi sopra descritti possono fornire in uscita prodotti idonei ad essere gestiti come MPS da avviare alla vendita ovvero, qualora non rispondenti alle norme tecniche specifiche, rifiuti classificati con i seguenti CER da avviare a successivi impianti autorizzati:

- Per l'attività di disassemblaggio manuale, CER 130301*, 170204*, 170407, 150202*, 150102, 160216;
- Per l'attività di trattamento meccanico, CER 191202, 191203

Gli scarti, classificati con CER 191211*, 191212 vengono trasferiti nelle aree di deposito temporaneo e successivamente avviati ad impianti di recupero/smaltimento regolarmente autorizzati.

Movimentazione rifiuti in ingresso

I rifiuti in ingresso all'impianto, a seguito della fase di accettazione e del conferimento in apposita area, ed eventuale selezione e cernita, possono seguire tre percorsi:

- I rifiuti vengono accettati e trasferiti presso l'area di stoccaggio dedicata e successivamente trasferiti nell'area di trattamento trasformatori e condensatori;
- I rifiuti vengono accettati e trasferiti presso l'area di trattamento trasformatori e condensatori senza transitare per l'area di stoccaggio;

Identificazione delle materie prime in ingresso

Per l'attività di recupero di trasformatori, condensatori ed altre apparecchiature fuori uso contenenti valori di concentrazione di PCB fino a 100 ppm le materie prime in ingresso, costituite da rifiuti, sono specificate nella seguente tabella:

CER	Descrizione	Attività autorizzate			
		R4	R12	R13	D15
160209*	trasformatori e condensatori contenenti PCB (inferiori a 100 ppm)	X	X	X	X
160210*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB (inferiori a 100 ppm) o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09	X	X	X	X

Per l'attività di recupero di rifiuti costituiti da catalizzatori sia pericolosi che non pericolosi le materie prime in ingresso, costituite da rifiuti, sono specificate nella seguente tabella:

CER	Descrizione	Attività autorizzate			
		R4	R12	R13	D15
16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	X	X	X	X
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	X	X	X	X
16 08 04	catalizzatori esauriti da cracking catalitico fluido (tranne 16 08 07)	X	X	X	X
16 08 02*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione (3) pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	X	X	X	X
16 08 05*	catalizzatori esauriti contenenti acido fosforico	X	X	X	X
16 08 07*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	X	X	X	X

Macchinari utilizzati per la fase

- Utensili manuali.

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua.

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio: Pressione ambiente;
- Temperatura di esercizio: Temperatura ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio della Fase

Per l'attività di disassemblaggio è previsto l'uso di utensileria manuale, di conseguenza non sono previsti particolari sistemi di regolazione e controllo.

Tipologie di inquinanti generabili dalla Fase

- Inquinanti generati dallo specifico trattamento di disassemblaggio:
 - Emissioni diffuse di polveri;
 - Rifiuti provenienti dal trattamento.

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO RAEE

Movimentazione rifiuti in ingresso

La modalità di gestione dei rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (c.d. RAEE) nel Complesso IPPC avviene, limitatamente ai codici CER ed alle operazioni (R/D) autorizzate, in conformità a quanto previsto dall' Allegato VII del D.Lgs. 49/2014.

I RAEE in ingresso all'impianto, a seguito della fase di accettazione, la quale prevede anche il controllo radiometrico con rilevatore portatile, e del conferimento in apposita area, ed eventuale selezione e cernita, possono seguire tre percorsi:

- I rifiuti vengono trasferiti nell'area di stoccaggio dedicata e successivamente inviati al trattamento. In questo caso le attività di selezione e cernita, se necessarie, potranno essere espletata anche successivamente allo stoccaggio;
- I rifiuti vengono inviati direttamente al trattamento;
- I rifiuti vengono posizionati in contenitori posti in prossimità dei macchinari e pronti per essere avviati al trattamento entro le 48 h.

Il trattamento, effettuato in aree attrezzate allestite secondo quanto prescritto nell'Allegato VII del D. Lgs. 49/2014, avviene attraverso le operazioni di selezione manuale, disassemblaggio dei componenti e, limitatamente ad alcuni codici CER di seguito specificati, riduzione volumetrica attraverso la triturazione.

Per le operazioni di selezione e disassemblaggio, finalizzate al recupero di carta e cartone, di legno, plastica e metalli, è presente una postazione di selezione e smontaggio RAEE (banchi lavoro con utensileria varia all'uopo predisposta) nell'area di trattamento identificata. Con le predette operazioni viene svolta anche l'attività di messa in sicurezza dei RAEE in quanto vengono rimossi da essi le sostanze, i preparati ed i componenti di cui alle lettere a), b), c) limitatamente a quelle pericolose, d), f), h), i), l), m), o), p), del punto 4.2 dell'Allegato VII al D. Lgs. 49/2014 per i quali, una volta rimossi, non subiscono alcun trattamento e vengono trasferiti presso il deposito temporaneo e/o stoccaggio (R13 o D15) per successivo trasferimento presso impianti terzi autorizzati. In merito ai componenti rimossi dai RAEE a seguito della messa in sicurezza (a.e. tubi catodici, sorgenti luminose pericolose e sostanze refrigeranti), per evitare il rilascio di fluidi e/o sostanze in atmosfera, per i componenti rimossi dai RAEE non è consentito alcun trattamento. I componenti

contenenti sostanze refrigeranti non vengono svuotati ma inviati tal quale ad impianti terzi autorizzati al trattamento. Per le lettere a), e) ed n) del sopracitato Allegato, la Ecologia è regolarmente autorizzata a trattare tali tipologie di rifiuto. Non si accettano in ingresso al complesso IPPC rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche che possano contenere amianto e componenti che lo contengono (lettera g, allegato VII d. Lgs. 49/2014). Non sono consentite operazioni di riduzione volumetrica prima della messa in sicurezza.

Per la riduzione volumetrica ci si avvale di n.2 granulatori posti in prossimità dell'area di trattamento RAEE, a valle della postazione di selezione e disassemblaggio, ed ai macchinari presenti nella Linea 1, Linea 1NP in caso di rifiuti pericolosi ed ai macchinari presenti nella Linea 3 in caso di rifiuti non pericolosi.

I rifiuti in uscita, prodotti dalle attività di disimballaggio, selezione e disassemblaggio dei rifiuti in ingresso, (a.e. carta e cartone, legno, plastica e metalli) vengono classificati con i rispettivi codici CER e trasferiti in contenitori da 1 a 3 mc circa, posti in prossimità dell'area di trattamento RAEE e successivamente avviati alle relative attività previste nella Linea 3. I componenti rimossi dalle AEE vengono classificati, se non pericolosi, con codice CER 160214, se pericolosi con codice CER 160215*.

I rifiuti in uscita, prodotti dalle operazioni di riduzione volumetrica (triturazione), vengono classificati con i codici CER 191202-191203-191204.

I prodotti in uscita di cui sopra possono essere avviati alla vendita quali materie prime secondarie, qualora rispondenti a specifiche norme tecniche che ne stabiliscono le caratteristiche, ovvero avviati a processi di recupero come rifiuti qualora non rispondenti alle specifiche dettate dalle suddette norme.

I prodotti in uscita identificati come scarti di lavorazione proveniente dal trattamento di RAEE vengono classificati con codice CER 191212, 191211*, trasferiti nelle rispettive aree di deposito temporaneo e/o avviati presso impianti terzi autorizzati al recupero e/o smaltimento.

L'aria di processo viene captata attraverso condotti e punti di captazione installati in corrispondenza dell'area di lavoro e dei granulatori. Le emissioni generate dallo specifico trattamento vengono convogliate verso il sistema di abbattimento degli inquinanti (filtro a cartucce) installato.

Identificazione delle materie prime in ingresso

Le materie prime in ingresso al trattamento di RAEE comprendono le categorie di apparecchiature elettriche ed elettroniche (AEE) di cui all'allegato IV del D. Lgs. 49/2014. Per ogni categoria sono autorizzate diverse operazioni ai sensi dell'Allegato C (per le operazioni di recupero R) e dell'Allegato B (per le operazioni di smaltimento) alla Parte IV del D. Lgs. 152/06.

CER	Descrizione	Attività							
		R3	R4	R5	R12	R13	D13	D14	D15
RAEE									
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC				X	X	X		X
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12				X	X			X

CER	Descrizione	Attività							
		R3	R4	R5	R12	R13	D13	D14	D15
RAEE									
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	X	X	X	X	X	X	X	X
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio				X	X	X		X
200123*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi				X	X	X		X
200135*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi				X	X			X
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	X	X	X	X	X	X	X	X

Per il codice CER 160210* - Apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminati diverse da quelle di cui alla voce 160209 - non presente in tabella anche se trattasi di RAEE, si precisa che tale tipologia viene gestita secondo quanto indicato nella sezione relativa allo stoccaggio e trattamento di trasformatori contenenti pcb, condensatori e catalizzatori indicata nella presente relazione.

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua.

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio: Pressione ambiente;
- Temperatura di esercizio: Temperatura ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio

Per l'attività di selezione e disassemblaggio è previsto l'uso di piccole attrezzature e macchine utensili su banchi da lavoro all'uopo predisposti. Sia per le attrezzature alimentate a gasolio che per quelle alimentate ad energia elettrica la regolazione delle condizioni di esercizio come l'avvio, la marcia, lo stop, la messa fuori servizio ed altri parametri di funzionamento, avviene attraverso il quadro comando posto a bordo di ogni attrezzatura. Attraverso la regolazione delle condizioni di esercizio è possibile regolare anche la produzione oraria.

Il controllo delle condizioni di esercizio, invece, viene svolto da uno o più operatori qualificati in funzione del numero di macchinari in funzione. A supporto dell'operatore, per il controllo delle condizioni di esercizio sono presenti, in alcuni casi, a bordo macchina indicatori sonori e/o ottici.

Tipologie di inquinanti generabili dalla Fase

- Inquinanti generati dall'uso gasolio come combustibile utilizzato per il funzionamento dei macchinari alimentati a gasolio:
 - Particolato totale;
 - Ossidi di Azoto NO_x;
 - Ossidi di Zolfo come SO₂.
- Inquinanti generati dallo specifico trattamento:
 - Polveri;
 - Rifiuti provenienti dal trattamento

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO VETRO

Modalità di funzionamento ed attrezzature presenti

I rifiuti in vetro, se necessario, vengono sottoposti a preventiva attività di selezione e cernita per l'allontanamento delle sostanze estranee e laddove possibile viene svolta anche per la selezione cromatica, manuale, del rottame di vetro al fine di conferire una partita di rottame di vetro quanto più omogenea possibile all'impianto vetrario.

Al termine di tale operazione, vengono avviati alle attività di riduzione volumetrica tramite triturazione funzione delle specifiche richieste dal committente. I prodotti in uscita saranno avviati alla vendita quali materie prime secondarie MPS, qualora rispondenti a specifiche norme tecniche che ne stabiliscono le caratteristiche, ovvero avviati a processi di recupero come rifiuti e classificati con codice CER 191205 qualora non rispondenti alle specifiche dettate da suddette norme tecniche.

Gli scarti di lavorazione, eventualmente prodotti, vengono classificati con CER 191212, trasferiti nelle aree di deposito temporaneo del Complesso IPPC e successivamente inviati ad impianti di smaltimento e/o recupero autorizzati.

Ove non recuperabili, i rifiuti in ingresso, saranno sottoposti a ricondizionamento volumetrico finalizzato all'ottenimento del CER 191212 in uscita da avviare allo smaltimento presso siti regolarmente autorizzati (D13-D14-D15).

Movimentazione rifiuti in ingresso

I rifiuti in ingresso all'impianto, a seguito della fase di accettazione e del conferimento in apposita area, ed eventuale selezione e cernita, possono seguire tre percorsi:

- I rifiuti vengono trasferiti nell'area di stoccaggio dedicata e successivamente inviati al trattamento. In questo caso le attività di selezione e cernita, se necessarie, potranno essere espletate anche successivamente allo stoccaggio;
- I rifiuti vengono inviati direttamente al trattamento;
- I rifiuti vengono posizionati in contenitori posti in prossimità dei macchinari e pronti per essere avviati al trattamento entro le 48 h.

La movimentazione di tali tipologie di rifiuti avviene tramite l'utilizzo di attrezzature di sollevamento quali: carrelli elevatori, gru semoventi, etc..

Identificazione delle materie prime in ingresso

I codici CER avviati a tale fase sono i seguenti:

CER	Descrizione	Attività autorizzate					
		R5	R12	R13	D13	D14	D15
10 11 12	rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11	X	X	X	X	X	X
15 01 07	imballaggi in vetro	X	X	X	X	X	X
16 01 20	vetro	X	X	X	X	X	X
17 02 02	vetro	X	X	X	X	X	X
19 12 05	vetro	X	X	X	X	X	X
20 01 02	vetro	X	X	X	X	X	X

Macchinari utilizzati per la fase

- Attrezzature per la movimentazione dei rifiuti (gru, carrello elevatore, contenitori, etc.);
- Trituratore Doppstadt;
- Cippatore Ing. Bonfiglioli;

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua.

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio: Pressione ambiente;
- Temperatura di esercizio. Temperatura ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio

Sia per le attrezzature alimentate a gasolio che per quelle alimentate ad energia elettrica la regolazione delle condizioni di esercizio come l'avvio, la marcia, lo stop, la messa fuori servizio ed altri parametri di funzionamento, avviene attraverso il quadro comando posto a bordo di ogni attrezzatura. Attraverso la regolazione delle condizioni di esercizio è possibile regolare anche la produzione oraria.

Il controllo delle condizioni di esercizio, invece, viene svolto da uno o più operatori qualificati in funzione del numero di macchinari in funzione. A supporto dell'operatore, per il controllo delle condizioni di esercizio sono presenti, in alcuni casi, a bordo macchina indicatori sonori e/o ottici.

Tipologie di inquinanti generabili dalla Fase

- Inquinanti generati dall'uso gasolio come combustibile utilizzato per il funzionamento dei macchinari alimentati a gasolio:
 - Particolato totale;
 - Ossidi di Azoto NO_x;
 - Ossidi di Zolfo come SO₂.
- Inquinanti generati dallo specifico trattamento:
 - Emissioni diffuse - Polveri;
 - Rifiuti provenienti dal trattamento

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO ALTRI RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI

Identificazione delle materie prime in ingresso

I rifiuti, pericolosi e non pericolosi, in ingresso all'impianto ed a seguito della fase di accettazione e conferimento in apposita area (tempo massimo di stazionamento in area di conferimento pari a 48 h), vengono sottoposti alle seguenti operazioni:

- R13 e/o D15 per i rifiuti oggetto di solo stoccaggio;
- R12 e/o D13 per i rifiuti oggetto di cernita, separazione e raggruppamento manuale (accorpamento rifiuti allo stato solido e/o fangoso palabile e travaso per rifiuti allo stato liquido e/o fangoso pompabile). Operazione individuata con R12 per i rifiuti sottoposti a recupero e D13 per i rifiuti sottoposti ad operazioni di smaltimento
- D14 per o rifiuti oggetto di ricondizionamento (riduzione volumetrica).

Per la movimentazione delle tipologie di rifiuti oggetto dello specifico trattamento (R12, R13, D13, D14, D15) ci si avvale dell'ausilio di attrezzature di sollevamento (a.e. carrelli elevatori, gru semoventi, etc.) mentre le operazioni di confezionamento, avvengono manualmente e/o con l'ausilio di macchina confezionatrice presente in sito. Le operazioni di travaso avvengono manualmente e/o con l'ausilio di pompe di travaso all'uopo predisposte.

In questa fase si effettuano solo operazioni di stoccaggio, raggruppamento preliminare e ricondizionamento preliminare. Di seguito si riportano i codici CER di rifiuti che possono essere oggetto di operazioni di stoccaggio e/o eventuale cernita/separazione/ raggruppamento manuale, compreso l'accorpamento, per i rifiuti allo stato solido, ed il travaso per quelli allo stato liquido, ricondizionamento, disimballaggio, riconfezionamento (attività R12-D13):

CER	DESCRIZIONE	Attività autorizzate			
		R12	R13	D13	D15
02 01 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	X	X	X	X
02 02 04	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	X	X	X	X
02 03 05	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	X	X	X	X
02 05 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	X	X
04 02 17	tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16	X	X	X	X
04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19	X	X	X	X

CER	DESCRIZIONE	Attività autorizzate			
		R12	R13	D13	D15
05 01 10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09	X	X	X	X
07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	X	X	X	X
07 05 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11	X	X	X	X
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	X	X	X	X
07 05 99	rifiuti non specificati altrimenti (<i>Rifiuti n.p. contenenti bario solfato grezzo</i>)	X	X	X	X
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15	X	X	X	X
08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	X	X	X	X
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro	X	X	X	X
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	X	X	X	X
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	X	X	X	X
08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13	X	X	X	X
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	X	X	X	X
10 06 01	scorie della produzione primaria e secondaria	X	X	X	X
16 06 99	rifiuti non specificati altrimenti	X	X	X	X
10 08 99	rifiuti non specificati altrimenti	X	X	X	X
10 09 03	scorie di fusione	X	X	X	X
10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17	X	X	X	X
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	X	X	X	X
16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	X	X	X	X
17 01 01	cemento	X	X	X	X
17 01 02	mattoni	X	X	X	X
17 01 03	mattonelle e ceramiche	X	X	X	X
17 01 07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06	X	X	X	X
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	X	X	X	X
18 01 02	parti anatomiche ed organi incluse le sacche per il plasma e le riserve di sangue (tranne 18 01 03)	X	X	X	X
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)	X	X	X	X
18 01 07	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06	X	X	X	X
18 01 09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08	X	X	X	X
18 02 01	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)	X	X	X	X
18 02 03	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	X	X	X	X
18 02 06	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05	X	X	X	X
18 02 08	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07	X	X	X	X
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	X	X	X	X
19 12 10	rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)	X	X	X	X
20 01 25	oli e grassi commestibili	X	X	X	X
20 01 28	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27	X	X	X	X
20 01 30	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29	X	X	X	X
20 01 32	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	X	X	X	X
20 02 01	rifiuti biodegradabili	X	X	X	X
20 02 02	terra e roccia	X	X	X	X
20 02 03	altri rifiuti non biodegradabili	X	X	X	X
20 03 01	rifiuti urbani non differenziati	X	X	X	X
20 03 02	rifiuti dei mercati	X	X	X	X
20 03 03	residui della pulizia stradale	X	X	X	X

Rifiuti non pericolosi, operazioni R12, R13, D13, D14, D15

CER	Descrizione	Attività				
		R12	R13	D13	D14	D15
03 01 01	scarti di corteccia e sughero	X	X	X	X	X
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	X	X	X	X	X
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate	X	X	X	X	X
03 03 07	scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	X	X	X	X	X
03 03 08	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	X	X	X	X	X
04 01 08	cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	X	X	X	X	X
04 01 09	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	X	X	X	X	X
04 02 09	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	X	X	X	X	X
04 02 10	materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera)	X	X	X	X	X
04 02 15	rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14	X	X	X	X	X
04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze	X	X	X	X	X
05 01 17	Bitumi	X	X	X	X	X
05 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (<i>Rifiuti non pericolosi contenenti bitumi e/o altri residui della raffinazione del petrolio.</i>)	X	X	X	X	X
07 05 14	rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13	X	X	X	X	X
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	X	X	X	X	X
08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13	X	X	X	X	X
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17	X	X	X	X	X
08 02 01	polveri di scarto di rivestimenti	X	X	X	X	X
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	X	X	X	X	X
08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	X	X	X	X	X
09 01 07	carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	X	X	X	X	X
09 01 08	carta e pellicole per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento	X	X	X	X	X
09 01 10	macchine fotografiche monouso senza batterie	X	X	X	X	X
09 01 12	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11	X	X	X	X	X
10 02 01	rifiuti del trattamento delle scorie	X	X	X	X	X
10 02 02	scorie non trattate	X	X	X	X	X
10 03 05	rifiuti di allumina	X	X	X	X	X
10 05 01	scorie della produzione primaria e secondaria	X	X	X	X	X
10 07 01	scorie della produzione primaria e secondaria	X	X	X	X	X
10 07 08	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 07 07	X	X	X	X	X
10 09 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 05	X	X	X	X	X
10 09 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07	X	X	X	X	X
10 10 03	scorie di fusione	X	X	X	X	X
10 10 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 05	X	X	X	X	X
10 10 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 07	X	X	X	X	X
10 11 03	scarti di materiali in fibra a base di vetro	X	X	X	X	X
10 11 05	polveri e particolato	X	X	X	X	X
10 11 10	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09	X	X	X	X	X
10 11 14	lucidature di vetro e fanghi di macinazione, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 13	X	X	X	X	X
10 11 16	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 15	X	X	X	X	X
10 11 99	rifiuti non specificati altrimenti (<i>Rifiuti non pericolosi contenenti rottame fine di cristallo, rifiuti non pericolosi contenenti sfridi, scarti e rifiuti di polivinil butirrale</i>)	X	X	X	X	X
10 12 01	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	X	X	X	X	X
10 12 06	stampi di scarto	X	X	X	X	X
10 12 08	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	X	X	X	X	X
10 13 01	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	X	X	X	X	X

10 13 04	rifiuti di calcinazione e di idratazione della calce	X	X	X	X	X
11 02 06	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05	X	X	X	X	X
11 05 02	ceneri di zinco	X	X	X	X	X
12 01 13	rifiuti di saldatura	X	X	X	X	X
12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16	X	X	X	X	X
15 01 09	imballaggi in materia tessile	X	X	X	X	X
16 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (<i>Rifiuti non pericolosi anche composti contenenti gomme (guarnizioni), metalli e plastiche</i>)	X	X	X	X	X
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	X	X	X	X	X
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce	X	X	X	X	X
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	X	X	X	X	X
16 11 04	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03	X	X	X	X	X
16 11 06	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05	X	X	X	X	X
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	X	X	X	X	X
17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	X	X	X	X	X
19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	X	X	X	X	X
19 02 03	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	X	X	X	X	X
19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05	X	X	X	X	X
19 04 01	rifiuti vetrificati	X	X	X	X	X
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	X	X	X	X	X
19 09 04	carbone attivo esaurito	X	X	X	X	X
19 12 08	prodotti tessili	X	X	X	X	X
20 01 10	abbigliamento	X	X	X	X	X
20 01 11	prodotti tessili	X	X	X	X	X
02 01 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	X	X	X	X	X
02 02 04	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	X	X	X	X	X
02 03 05	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	X	X	X	X	X
02 05 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	X	X	X
04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19	X	X	X	X	X
05 01 10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09	X	X	X	X	X
07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	X	X	X	X	X
07 05 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11	X	X	X	X	X
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	X	X	X	X	X
07 05 99	rifiuti non specificati altrimenti (Rifiuti n.p. contenenti bario solfato grezzo)	X	X	X	X	X
10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17	X	X	X	X	X
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	X	X	X	X	X
17 01 01	cemento	X	X	X	X	X
17 01 02	mattoni	X	X	X	X	X
17 01 03	mattonelle e ceramiche	X	X	X	X	X
17 01 07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06	X	X	X	X	X
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	X	X	X	X	X
19 12 10	rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)	X	X	X	X	X
20 02 03	altri rifiuti non biodegradabili	X	X	X	X	X
20 03 03	residui della pulizia stradale	X	X	X	X	X
15 01 06	imballaggi in materiali misti	X	X	X	X	X
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	X	X	X	X	X
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	X	X	X	X	X

170904	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	X	X	X	X	X
170506	fanghi di dragaggio, diversi da quelli di cui alla voce 170505	X	X	X	X	X
170508	pietrisco per massicce ferroviarie diverso da quello di cui alla voce 170506	X	X	X	X	X
170802	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 170801	X	X	X	X	X

Rifiuti pericolosi, operazioni R12, R13, D13, D15

CER	DESCRIZIONE	Attività autorizzate			
		R12	R13	D13	D15
070104*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070404*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
030104*	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
030201*	Prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici non alogenati	X	X	X	X
030205*	Altri prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
040103*	Bagni di sgrassatura esauriti contenenti solventi senza fase liquida	X	X	X	X
040214*	Rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici	X	X	X	X
040216*	Tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
050102*	Fanghi da processi dissalazione	X	X	X	X
050104*	Fanghi acidi prodotti da processi di alchilazione	X	X	X	X
050107*	Catrami acidi	X	X	X	X
050108*	Altri catrami	X	X	X	X
050109*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
050112*	Acidi contenenti oli	X	X	X	X
060101*	Acido solforico ed acido solforoso	X	X	X	X
060106*	Altri acidi	X	X	X	X
060201*	Idrossido di calcio	X	X	X	X
060204*	Idrossido di sodio e potassio	X	X	X	X
060205*	Altre basi	X	X	X	X
060315*	Ossidi metallici contenenti metalli pesanti	X	X	X	X
060405*	Rifiuti contenenti altri metalli pesanti	X	X	X	X
060702*	Carbone attivato dalla produzione di cloro	X	X	X	X
060704*	Soluzioni ed acidi, ad es. Acido di contatto	X	X	X	X
061302*	Carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)	X	X	X	X
070101*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070103*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070107*	Fondi e residui di reazione alogenati	X	X	X	X
070108*	Altri fondi e residui di reazione	X	X	X	X
070109*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X	X	X
070110*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X	X	X
070203*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070204*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070207*	Fondi e residui di reazione, alogenati	X	X	X	X
070208*	Altri fondi e residui di reazione	X	X	X	X
070209*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X	X	X
070210*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X	X	X
070301*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070303*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070304*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070307*	Fondi e residui di reazione alogenati	X	X	X	X
070308*	Altri fondi e residui di reazione	X	X	X	X
070309*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	X	X	X	X
070310*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X	X	X
070401*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070403*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070408*	Altri fondi e residui di reazione	X	X	X	X

CER	DESCRIZIONE	Attività autorizzate			
		R12	R13	D13	D15
070501*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070503*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070504*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070507*	Fondi e residui di reazione, alogenati	X	X	X	X
070510*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X	X	X
070601*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070604*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070607*	Fondi e residui di reazione, alogenati	X	X	X	X
070609*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X	X	X
070611*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
070701*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070703*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070704*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
070708*	Altri fondi e residui di reazione	X	X	X	X
070709*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X	X	X
070710*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X	X	X
080111*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X	X	X	X
080113*	Fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X	X	X	X
080115*	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X	X	X	X
080117*	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X	X	X	X
080119*	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X	X	X	X
080121*	Residui di vernici o di sverniciatori	X	X	X	X
080312*	Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
080314*	Fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
080316*	Residui di soluzioni chimiche per incisione	X	X	X	X
080409*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X	X	X	X
080411*	Fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X	X	X	X
080413*	Fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X	X	X	X
080415*	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X	X	X	X
080417*	Olio di resina	X	X	X	X
090101*	Soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa	X	X	X	X
090102*	Soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa	X	X	X	X
090103*	Soluzioni di sviluppo a base di solventi	X	X	X	X
090104*	Soluzioni fissative	X	X	X	X
090105*	Soluzioni di sbianca e soluzioni di sbianca-fissaggio	X	X	X	X
090106*	Rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici	X	X	X	X
090111*	Macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03	X	X	X	X
090113*	Rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 09 01 06	X	X	X	X
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
100304*	Scorie della produzione primaria	X	X	X	X
100308*	Scorie saline della produzione secondaria	X	X	X	X
100309*	Scorie nere della produzione secondaria	X	X	X	X
100401*	Scorie della produzione primaria e secondaria	X	X	X	X
100808*	Scorie salate della produzione primaria e secondaria	X	X	X	X
100905*	Forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
100907*	Forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
101005*	Forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
101007*	Forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
101109*	Scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, contenenti sostanze	X	X	X	X

CER	DESCRIZIONE	Attività autorizzate			
		R12	R13	D13	D15
	pericolose				
101111*	Rifiuti di vetro in forma di particolato e polveri di vetro contenenti metalli pesanti (provenienti ad es. Da tubi a raggi catodici)	X	X	X	X
101115*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
101117*	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
110108*	Fanghi di fosfatazione	X	X	X	X
110109*	Fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
110111*	Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
110113*	Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
110202*	Rifiuti della lavorazione idrometallurgica dello zinco (compresi jarosite, goethite)	X	X	X	X
110205*	Rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
110503*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	X	X	X	X
110504*	Fondente esaurito	X	X	X	X
120112*	Cere e grassi esauriti	X	X	X	X
120114*	Fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
120116*	Materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose	X	X	X	X
120118*	Fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	X	X	X	X
120302*	Rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	X	X	X	X
130501*	Rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua	X	X	X	X
140602*	Altri solventi e miscele di solventi alogenati	X	X	X	X
140603*	Altri solventi e miscele di solventi	X	X	X	X
140604*	Fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	X	X	X	X
140605*	Fanghi o rifiuti solidi contenenti altri solventi	X	X	X	X
160108*	Componenti contenenti mercurio	X	X	X	X
160109*	Componenti contenenti pcb	X	X	X	X
160110*	Componenti esplosivi (ad esempio "air bag")	X	X	X	X
160113*	Liquidi per freni	X	X	X	X
160211*	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, hfc, hfc	X	X	X	X
160303*	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
160305*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
160401*	Munizioni di scarto	X	X	X	X
160506*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	X	X	X	X
160507*	Sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	X	X	X	X
160508*	Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	X	X	X	X
160602*	Batterie al nichel-cadmio	X	X	X	X
160603*	Batterie contenenti mercurio	X	X	X	X
160806*	Liquidi esauriti usati come catalizzatori	X	X	X	X
160901*	Permanganati, ad esempio permanganato di potassio	X	X	X	X
160902*	Cromati, ad esempio cromato di potassio, dicromato di potassio o di sodio	X	X	X	X
160903*	Perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno	X	X	X	X
160904*	Sostanze ossidanti non specificate altrimenti	X	X	X	X
161003*	Concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
161105*	Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
170106*	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
170204*	Vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	X	X	X	X
170301*	Miscele bituminose contenenti catrame di carbone	X	X	X	X
170503*	Terra e rocce, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
170505*	Fanghi di dragaggio, contenente sostanze pericolose	X	X	X	X
170507*	Pietrisco per massicce ferroviarie contenente sostanze pericolose	X	X	X	X
170603*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	X	X	X	X

CER	DESCRIZIONE	Attività autorizzate			
		R12	R13	D13	D15
170801*	Materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose	X	X	X	X
170901*	Rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti mercurio	X	X	X	X
170903*	Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
180106*	Sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
180108*	Medicinali citotossici e citostatici	X	X	X	X
180110*	Rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici	X	X	X	X
180202*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	X	X	X	X
180205*	Sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
180207*	Medicinali citotossici e citostatici	X	X	X	X
190110*	Carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi	X	X	X	X
190117*	Rifiuti della pirolisi, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
190208*	Rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
190810*	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09	X	X	X	X
190813*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	X	X	X	X
191003*	Fluff - frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
191206*	Legno contenente sostanze pericolose	X	X	X	X
191211*	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
200113*	Solventi	X	X	X	X
200117*	Prodotti fotochimici	X	X	X	X
200119*	Pesticidi	X	X	X	X
200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	X	X	X	X
200123*	Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	X	X	X	X
200127*	Vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
200137*	Legno, contenente sostanze pericolose	X	X	X	X

MISCELAZIONE DI RIFIUTI SOLIDI NON PERICOLOSI

Modalità di funzionamento ed attrezzature presenti

Con Decreto Dirigenziale n. 24 del 09/02/2016 il Complesso IIPC è stato autorizzato per l'attività di miscelazione di rifiuti non pericolosi.

I rifiuti non pericolosi in ingresso, caratterizzati da stato fisico solido, dopo le procedure di accettazione, conferimento e cernita manuale (attività svolta all'interno delle aree di cernita identificate con la sigla ACR), vengono depositati nelle aree di stoccaggio dedicate; da qui, tramite le attrezzature per la movimentazione dei rifiuti, sono avviati al trattamento di miscelazione di rifiuti non pericolosi.

È previsto, previa valutazione ed ispezione preliminare dei rifiuti conferiti, che all'impianto di trattamento arrivino rifiuti destinati direttamente al trattamento senza che questi possano essere stoccati nelle aree dedicate e/o vasca del Complesso IPPC in esame.

Tale trattamento consiste in:

- selezione e cernita manuale, se necessario, ai fini della rimozione dei materiali non compatibili con il trattamento di miscelazione;
- raggruppamento in cassone dedicato, posto in prossimità delle attrezzature utilizzate per la miscelazione, dei codici CER oggetto di miscelazione;
- trasferimento dei rifiuti raggruppati nelle bocche di carico delle attrezzature utilizzate per la miscelazione

(Trituratore Doppstadt DW3060, Cippatore Tiger Bonfiglioli, Pressa Mix Plastic, Pressa Ing. Bonfiglioli);

- Miscelazione attraverso la cippatura / triturazione / pressatura;
- Ottenimento del materiale miscelato e trasferimento verso le aree di deposito temporaneo;

Per miscela ottenuta da cippatura o da triturazione, in presenza di frazioni metalliche ferrose e non ferrose presenti all'interno della miscela, è prevista un'ulteriore separazione attraverso l'uso di deferrizzatori magnetici (per i materiali ferrosi) e separatori ad induzione magnetica (per i metalli non ferrosi).

A valle di quest'ultimo trattamento gli scarti di lavorazione vengono raccolti in contenitori posti in prossimità del deferrizzatore e del separatore ad induzione magnetica.

I metalli ferrosi e non ferrosi in uscita possono essere avviati sia alla commercializzazione come MPS, se rispondenti alle norme tecniche di riferimento, ovvero sono caratterizzati come rifiuti con codice CER 191202, 191203. La miscela in uscita viene classificata con codice CER 191212.

Movimentazione rifiuti in ingresso

I rifiuti in ingresso all'impianto, a seguito della fase di accettazione e del conferimento in apposita area, ed eventuale selezione e cernita, possono seguire tre percorsi:

- I rifiuti vengono trasferiti nell'area di stoccaggio dedicata e successivamente inviati al trattamento. In questo caso le attività di selezione e cernita, se necessarie, potranno essere espletate anche successivamente allo stoccaggio;
- I rifiuti vengono inviati direttamente al trattamento;
- I rifiuti vengono posizionati in contenitori posti in prossimità dei macchinari e pronti per essere avviati al trattamento entro le 48 h.

La movimentazione di tali tipologie di rifiuti avviene tramite l'utilizzo di attrezzature di sollevamento quali: carrelli elevatori, gru semoventi, etc.

Identificazione delle materie prime in ingresso

Al fine di produrre partite di miscele di rifiuti ottimizzate ed omogenee dal punto di vista delle caratteristiche fisiche e chimiche, sono definiti cinque gruppi di miscelazione, "GM1, GM2, GM3, GM4, GM5". Ogni gruppo è costituito da una serie di codici CER con caratteristiche di compatibilità ed omogeneità così come di seguito riportato.

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

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

A seguito del raggruppamento dei codici CER finalizzato alla realizzazione del gruppo di miscelazione, si procede con la miscelazione (D14 – ricondizionamento) dei rifiuti costituenti il relativo gruppo ed il codice CER della miscela ottenuta viene classificata con CER 191212.

Tabella 7: CER e Gruppi di Miscelazione autorizzati

CER	DESCRIZIONE	Gruppi di Miscelazione autorizzati				
		GM1	GM2	GM3	GM4	GM5
01 04 13	Rifiuti prodotti dal taglio e dalla segazione della pietra, diversi da quelli di cui alle voci 010407 e 010411				X	
02 01 01	Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia					X
02 05 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X		X		X
03 01 01	Scarti di corteccia e sughero	X				
03 01 05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	X				
03 03 01	Scarti di corteccia e legno	X				
03 03 07	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	X				
03 03 08	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	X				
04 01 08	Cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	X				
04 01 09	Rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	X				
04 02 09	Rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)					
04 02 10	Materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. Grasso, cera)					
04 02 15	Rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14					
04 02 20	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 040219					X
04 02 21	Rifiuti da fibre tessili grezze	X				
04 02 22	Rifiuti da fibre tessili lavorate	X				
05 01 10	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 050109					X
05 01 17	Bitume	X			X	
06 03 16	Ossidi metallici, diversi da quelli di cui alla voce 060315	X		X		
07 01 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070111					X
07 02 13	Rifiuti plastici		X			
07 02 15	Rifiuti prodotti da additivi		X			
07 02 17	Rifiuti contenenti silicio			X		
07 05 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070511					X
07 05 14	Rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 070513	X	X	X	X	X
07 06 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070611					X
08 01 12	Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111	X		X		
08 01 14	Fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13					X
08 01 18	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17					X
08 02 01	Polveri di scarto di rivestimenti				X	
08 03 18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17		X			
08 04 10	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080411	X		X		
09 01 07	Carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento			X		
09 01 08	Carta e pellicole per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento			X		
10 02 01	Rifiuti del trattamento delle scorie			X		
10 02 02	Scorie non trattate			X		
10 02 10	Scaglie di laminazione			X		
10 03 05	Rifiuti di allumina			X		
10 05 01	Scorie della produzione primaria e secondaria			X		
10 06 01	Scorie della produzione primaria e secondaria			X		
10 07 01	Scorie della produzione primaria e secondaria			X		
10 07 08	Rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 07 07			X		
10 09 03	Scorie di fusione			X		
10 09 06	Forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 05			X		
10 09 08	Forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07			X		
10 10 03	Scorie di fusione			X		
10 10 06	Forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 05			X		
10 10 08	Forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 07			X		

CER	DESCRIZIONE	Gruppi di Miscelazione autorizzati				
		GM1	GM2	GM3	GM4	GM5
10 11 03	Scarti di materiali in fibra a base di vetro				X	
10 11 05	Polveri e particolato				X	
10 11 10	Scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09				X	
10 11 12	Rifiuti di vetro				X	
10 11 14	Lucidature di vetro e fanghi di macinazione, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 13				X	
10 11 16	Rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 15				X	
10 11 18	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17					X
10 12 01	Scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico				X	
10 12 06	Stampi di scarto				X	
10 12 08	Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)				X	
10 13 01	Scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico				X	
10 13 04	Rifiuti di calcinazione ed idratazione della calce				X	
11 02 06	Rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05			X		
11 05 02	Ceneri di zinco			X		
12 01 01	Limatura scaglie polveri di mat ferrosi			X		
12 01 02	Polveri e particolato di materiali ferrosi			X		
12 01 03	Limatura scaglie polveri di mat non ferrosi			X		
12 01 04	Polveri e particolato di mat non ferrosi			X		
12 01 05	Limatura e trucioli di materiali plastici		X			
12 01 13	Rifiuti di saldatura			X		
12 01 15	Fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14					X
12 01 17	Materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16			X		
15 01 05	Imballaggi compositi	X	X	X		
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	X	X	X		
15 01 09	Imballaggi in materia tessile	X				
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	X	X	X		
16 01 12	Pastiglie per freni			X		
16 01 20	Vetro				X	
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti			X		
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15			X		
16 03 04	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03			X		
16 03 06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05 (costituiti da materiale plastico, tessile, gommoso, legnoso e/o ferroso.)	X				
16 05 09	Sostanza chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08			X	X	
16 06 04	Batterie alcaline (tranne 160603)			X		
16 06 05	Altre batterie ed accumulatori			X		
16 11 04	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03				X	
16 11 06	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05				X	
17 01 01	Cemento				X	
17 01 02	Mattoni				X	
17 01 03	Mattonelle e ceramiche				X	
17 01 07	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06				X	
17 02 01	Legno	X				
17 02 02	Vetro				X	
17 02 03	Plastica		X			
17 03 02	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 170301	X				
17 03 02	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 170301				X	
17 04 11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10				X	
17 05 04	Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03				X	
17 05 06	Materiale di dragaggio, diverso da quello di cui alla voce 170505					X

CER	DESCRIZIONE	Gruppi di Miscelazione autorizzati				
		GM1	GM2	GM3	GM4	GM5
17 05 08	Pietrisco per massicce ferroviarie diverso da quello di cui alla voce 170506				X	
17 06 04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03				X	
17 08 02	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 170801				X	
17 09 04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903				X	
19 01 02	Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti			X		
19 02 03	Miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	X	X	X		
19 02 06	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05 (fanghi di calce)				X	X
19 04 01	Rifiuti vetrificati					
19 08 12	Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190811					X
19 08 14	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13					X
19 09 04	Carbone attivo esaurito	X		X	X	
19 09 05	Resine a scambio ionico saturate o esaurite	X		X		
19 10 01	Rifiuti di ferro e acciaio			X		
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi			X		
19 12 04	Plastica e gomma		X			
19 12 05	Vetro				X	
19 12 07	Legno	X				
19 12 08	Prodotti tessili	X				
19 12 10	Rifiuti combustibili (CdR)	X	X	X	X	
19 12 12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	X	X	X		
20 01 02	Vetro				X	
20 01 10	Abbigliamento	X				
20 01 11	Prodotti tessili	X				
20 02 02	Terra e rocce				X	
20 02 03	Altri rifiuti non biodegradabili				X	
20 03 03	Residui della pulizia stradale				X	
20 03 07	Rifiuti ingombranti	X	X	X		

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua.

Condizioni di esercizio del trattamento

- Potenzialità di trattamento: 16 Mg/h – 133 Mg/giorno – 33250 Mg/anno;
- Pressione di esercizio: Pressione ambiente;
- Temperatura di esercizio: Temperatura ambiente.

In merito alla potenzialità di trattamento il valore ottenuto è pari alla somma delle potenzialità di trattamento delle attrezzature utilizzate per l'attività di miscelazione (Cippatore, Trituratore, Presse). Il valore riferito alla potenzialità di trattamento dei vari gruppi di miscelazione è unico e non è sommabile.

Di seguito si riportano i codici CER appartenenti ad ogni singolo gruppo di miscelazione GM1, GM2, GM3, GM4, GM5:

GM 1				
CER di partenza	Descrizione CER	CER IN USCITA	Potenzialità massima di trattamento	
			Mg/die	Mg/anno
			R12 - D13	R12 - D13
02 05 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	19 12 12	133	33250
03 01 01	Scarti di corteccia e sughero			
03 01 05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04			
03 03 01	Scarti di corteccia e legno			
03 03 07	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone			
03 03 08	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati			
04 01 08	Cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo			
04 01 09	Rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura			
04 02 09	Rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)			
04 02 10	Materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. Grasso, cera)			
04 02 15	Rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14			
04 02 21	Rifiuti da fibre tessili grezze			
04 02 22	Rifiuti da fibre tessili lavorate			
05 01 17	Bitume			
06 03 16	Ossidi metallici, diversi da quelli di cui alla voce 060315			
07 05 14	Rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 070513			
08 01 12	Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111			
08 04 10	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080411			
15 01 05	Imballaggi compositi			
15 01 06	Imballaggi in materiali misti			
15 01 09	Imballaggi in materia tessile			
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02			
16 03 06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05 (costituiti da materiale plastico, tessile, gommoso, legnoso e/o ferroso,)			
17 02 01	Legno			
17 03 02	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 170301			
19 02 03	Miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi			
19 09 04	Carbone attivo esaurito			
19 09 05	Resine a scambio ionico saturate o esaurite			
19 12 07	Legno			
19 12 08	Prodotti tessili			
19 12 10	Rifiuti combustibili (CdR)			
19 12 12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11			
20 01 10	Abbigliamento			
20 01 11	Prodotti tessili			
20 03 07	Rifiuti ingombranti			

GM 2				
CER di partenza	Descrizione CER	CER IN USCITA	Potenzialità massima di trattamento	
			Mg/die	Mg/anno
			R12 - D13	R12 - D13
07 02 13	Rifiuti plastici	19 12 12	133	33250
07 02 15	Rifiuti prodotti da additivi			

GM 2				
07 05 14	Rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 070513			
08 03 18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17			
12 01 05	Limatura e trucioli di materiali plastici			
15 01 05	Imballaggi composti			
15 01 06	Imballaggi in materiali misti			
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02			
17 02 03	Plastica			
19 02 03	Miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi			
19 12 04	Plastica e gomma			
19 12 10	Rifiuti combustibili (CdR)			
19 12 12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11			
20 03 07	Rifiuti ingombranti (rifiuti composti in legno, plastica, tessile, gomma e metallo)			

GM 3				
CER di partenza	Descrizione CER	CER IN USCITA	Potenzialità massima di trattamento	
			Mg/die	Mg/anno
			R12 - D13	R12 - D13
02 05 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	19 12 12	133	33250
06 03 16	Ossidi metallici, diversi da quelli di cui alla voce 060315			
07 02 17	Rifiuti contenenti silicio			
07 05 14	Rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 070513			
08 01 12	Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111			
08 04 10	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080411			
09 01 07	Carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento			
09 01 08	Carta e pellicole per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento			
10 02 01	Rifiuti del trattamento delle scorie			
10 02 02	Scorie non trattate			
10 02 10	Scaglie di laminazione			
10 03 05	Rifiuti di allumina			
10 05 01	Scorie della produzione primaria e secondaria			
10 06 01	Scorie della produzione primaria e secondaria			
10 07 01	Scorie della produzione primaria e secondaria			
10 07 08	Rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 07 07			
10 09 03	Scorie di fusione			
10 09 06	Forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 05			
10 09 08	Forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07			
10 10 03	Scorie di fusione			
10 10 06	Forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 05			
10 10 08	Forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 07			
11 02 06	Rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05			
11 05 02	Ceneri di zinco			
12 01 02	Polveri e particolato di materiali ferrosi			
12 01 03	Limatura scaglie polveri di mat non ferrosi			
12 01 01	Limatura scaglie polveri di mat ferrosi			
12 01 04	Polveri e particolato di mat non ferrosi			

GM 3			
12 01 13	Rifiuti di saldatura		
12 01 17	Materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16		
15 01 05	Imballaggi compositi		
15 01 06	Imballaggi in materiali misti		
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02		
16 01 12	Pastiglie per freni		
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti		
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15		
16 03 04	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03		
16 05 09	Sostanza chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08		
16 06 04	Batterie alcaline (tranne 160603)		
16 06 05	Altre batterie ed accumulatori		
19 01 02	Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti		
19 09 04	Carbone attivo esaurito		
19 09 05	Resine a scambio ionico saturate o esaurite		
19 12 12	Altri rifiuti compresi mat. Misti		
19 10 01	Rifiuti di ferro e acciaio		
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi		
19 02 03	Miscugli di rifiuti non pericolosi		
19 12 10	Rifiuti combustibili (CdR)		
20 03 07	Rifiuti ingombranti		

GM 4				
CER di partenza	Descrizione CER	CER IN USCITA	Potenzialità massima di trattamento	
			Mg/die	Mg/anno
			R12 - D13	R12 - D13
01 04 13	Rifiuti prodotti dal taglio e dalla segazione della pietra, diversi da quelli di cui alle voci 010407 e 010411	19 12 12	133	33250
05 01 17	Bitume			
07 05 14	Rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 070513			
08 02 01	Polveri di scarto di rivestimenti			
10 11 03	Scarti di materiali in fibra a base di vetro			
10 11 05	Polveri e particolato			
10 11 10	Scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09			
10 11 12	Rifiuti di vetro			
10 11 14	Lucidature di vetro e fanghi di macinazione, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 13			
10 11 16	Rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 15			
10 12 01	Scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico			
10 12 06	Stampi di scarto			
10 12 08	Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)			
10 13 01	Scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico			
10 13 04	Rifiuti di calcinazione ed idratazione della calce			
16 01 20	Vetro			
16 05 09	Sostanza chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08			

GM 4			
16 11 04	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03		
16 11 06	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05		
17 01 01	Cemento		
17 01 02	Mattoni		
17 01 03	Mattonelle e ceramiche		
17 01 07	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06		
17 02 02	Vetro		
17 03 02	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 170301		
17 04 11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10		
17 05 04	Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03		
17 05 08	Pietrisco per massicce ferroviarie diverso da quello di cui alla voce 170506		
17 06 04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03		
17 08 02	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 170801		
17 09 04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903		
19 02 06	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05 (fanghi di calce)		
19 04 01	Rifiuti vetrificati		
19 09 04	Carbone attivo esaurito		
19 12 05	Vetro		
19 12 10	Rifiuti combustibili (CdR)		
20 01 02	Vetro		
20 02 02	Terra e rocce		
20 02 03	Altri rifiuti non biodegradabili		
20 03 03	Residui della pulizia stradale		

GM 5				
CER di partenza	Descrizione CER	CER IN USCITA	Potenzialità massima di trattamento	
			Mg/die	Ton/anno
			R12 - D13	R12 - D13
02 01 01	Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia			
02 05 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione			
04 02 20	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 040219			
05 01 10	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 050109			
07 01 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070111			
07 05 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070511			
07 05 14	Rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 070513	19 12 12	133	33250
07 06 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070611			
08 01 14	Fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13			
08 01 18	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17			
10 11 18	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17			
12 01 15	Fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14			
17 05 06	Materiale di dragaggio, diverso da quello di cui alla voce 170505			

GM 5				
19 02 06	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05			
19 08 14	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13			

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio

Le operazioni di miscelazione avvengono con l'ausilio di attrezzature meccaniche (automatiche e manuali). Per le attrezzature automatiche sono presenti quadri con PLC a bordo macchina e quadri di funzionamento analogico. La regolazione delle condizioni di esercizio avviene attraverso comandi che l'operatore invia alle attrezzature.

Tipologie di inquinanti generabili dalla Fase

- Inquinanti generati dall'uso gasolio come combustibile utilizzato per il funzionamento dei macchinari alimentati a gasolio:
 - Particolato totale;
 - Ossidi di Azoto NO_x;
 - Ossidi di Zolfo come SO₂.
- Inquinanti generati dallo specifico trattamento:
 - Polveri;
 - Rifiuti provenienti dal trattamento

B.5.6 Fase [L4]: Stoccaggio e trattamento oli ed emulsioni – stoccaggio rifiuti liquidi

Modalità di funzionamento ed attrezzature presenti

La Fase L4 consiste nell'attività di:

- stoccaggio e trattamento di rifiuti costituiti da oli ed emulsioni;
- stoccaggio rifiuti liquidi, pericolosi e non pericolosi;
- Stoccaggio oli vegetali.

Le attività di cui sopra vengono svolte avvalendosi un bacino di contenimento (realizzato in conformità del D.M. 392/96) dedicato all'interno del quale è presente un parco serbatoi costituito da 21 serbatoi di diversa capacità.

In prossimità del predetto bacino è allocato il gruppo di pompaggio utilizzato per la movimentazione ed il trasferimento degli oli usati, delle emulsioni oleose e di altri rifiuti liquidi. Coesistono due reti piping e due gruppi di pompaggio indipendenti per i rifiuti liquidi (compresi quello con s.f. fangoso pompabile) pericolosi e non pericolosi.

Il bacino di contenimento, sottoposto a quota inferiore al piano di calpestio, è suddiviso con pareti in calcestruzzo armato, in 4 settori (A1, A2, A3, A4). Ogni settore individua un comparto, il quale funge da singolo bacino di contenimento di raccolta di eventuali sversamenti accidentali, ed ogni comparto presenta al suo interno uno o più serbatoi come indicato in figura sottostante ed uno o più tipologie di rifiuto:

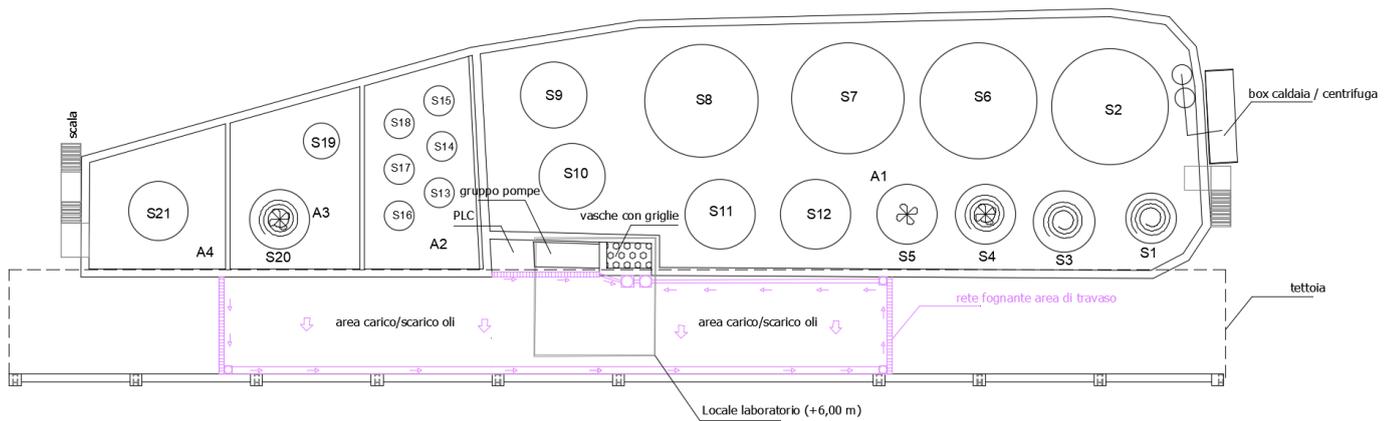


Figura 2: particolare planimetrico Area di stoccaggio oli, emulsioni ed altri rifiuti liquidi

Comparto	Descrizione	N° serbatoi fuori terra	Id. serbatoi	Contenuto	Capacità geometrica (mc)	Capacità stoccaggio autorizzata (mc)	Volume bacino di contenimento (mc)
A1	Stoccaggio e trattamento oli ed emulsioni	12	S1	CER Oli usati	32,97	1206,00	1903,00
			S2	CER Oli usati / Emulsioni	216,56		
			S3	CER Emulsioni	60,68		
			S4	CER Oli usati	55,76		
			S5	CER Oli usati	55,76		
			S6	CER Oli usati/ Emulsioni	216,56		
			S7	CER Oli usati / Emulsioni	219,73		
			S8	CER Emulsioni	272,44		
			S9	CER Oli usati/ Emulsioni	90,42		
			S10	CER Oli usati	90,42		
			S11	CER Oli usati	99,23		
			S12	CER Oli usati	99,23		
			Capacità geometrica A1				
A2	Stoccaggio rifiuti liquidi pericolosi e non pericolosi	6	S13	CER Oli usati/ emulsioni / altri rifiuti liquidi pericolosi	15,09	65,07	114,00
			S14	CER Oli usati/ emulsioni / altri rifiuti liquidi pericolosi	15,09		
			S15	CER Oli usati/	15,09		

Comparto	Descrizione	N° serbatoi fuori terra	Id. serbatoi	Contenuto	Capacità geometrica (mc)	Capacità stoccaggio autorizzata (mc)	Volume bacino di contenimento (mc)
				emulsioni / altri rifiuti liquidi pericolosi			
			S16	rifiuti liquidi non pericolosi	15,09		
			S17	rifiuti liquidi non pericolosi	15,09		
			S18	CER Oli usati/ emulsioni / altri rifiuti liquidi pericolosi	15,09		
			Capacità geometrica A2		90,54		
A3	Stoccaggio oli vegetali esausti	2	S19	Oli vegetali	15,26	51,12	81,00
			S20	Oli vegetali	56,52		
			Capacità geometrica A3		71,78		
A4	Stoccaggio oli esausti contaminati da PCB	1	S21	CER Oli usati/ Oli usati contaminati	42,39	30,6	81,00
			Capacità geometrica A4		42,39		
	Totale serbatoi	21	Capacità geometrica totale		1714,47		2179

Ai sensi del D.M. 392 del 15/05/1996 “Regolamento recante norme tecniche relative alla eliminazione degli oli usati”, la quantità complessiva “P_r” (potenzialità reale) di oli o emulsioni che può trovarsi contemporaneamente nell’ambito del deposito (inteso come stoccaggio nel caso in esame), non può in nessun caso essere superiore alla capacità geometrica “P_g” totale dei serbatoi (potenzialità geometrica). Pertanto, deve essere sempre rispettata la seguente condizione: $P_r \leq 0,9 \times P_g$.

Tutti i serbatoi sono:

- coperti da tettoia, così come il bacino di contenimento di tutti i comparti;
- fissi e posizionati nel bacino di contenimento realizzato con pareti e basamento in calcestruzzo armato;
- di forma cilindrica;
- realizzati in acciaio;

ed equipaggiati con accessori che permettono:

- il campionamento del prodotto contenuto e la misurazione del relativo livello alle varie altezze (boccaporto di misurazione e campionatura, indicatore di livello);
- l’esercizio e la manutenzione attraverso la presenza di passerelle, parapetti realizzati in conformità alla normativa vigente e passi d’uomo;
- il drenaggio dell’acqua eventualmente presente (scarico di fondo con valvola);
- la respirazione dei serbatoi nelle fasi di movimentazione attraverso sfiati liberi posti in cima al serbatoio e dotato di filtri a carboni attivi per il trattamento delle emissioni;

- la movimentazione del prodotto contenuto: su ciascuna tubazione è installata una valvola di intercettazione in acciaio direttamente sul serbatoio.

Sia le distanze tra i serbatoi posti nei bacini di contenimento che le capacità di contenimento dei predetti bacini sono conformi a quanto previsto dal sopraccitato DM 392/96.

Movimentazione rifiuti in ingresso

Per i rifiuti in ingresso alla Fase L4 è presente un impianto di movimentazione (stazione di pompaggio) ubicato in prossimità del comparto A1.

L'impianto è di tipo fisso, realizzato con pompe di movimentazione, tubazioni in acciaio con giunti saldati e raccorderia flangiata in acciaio. Le tubazioni sono poste fuori terra e quelle utilizzate per la movimentazione del prodotto contaminato sono completamente separate da quelle utilizzate per la movimentazione dei prodotti non contaminati. Le pompe di movimentazione del prodotto sono fisse ed installate su apposito basamento confinato.

Tutte le operazioni di travaso sono effettuate in un'area / postazione all'uopo predisposta e debitamente attrezzata.

L'area di carico e scarico (c.d. area di travaso) è dotata di una vasca di transito che contiene al suo interno una griglia utilizzata per eliminare i solidi dalla frazione liquida in ingresso alla Linea 4; è pavimentata in calcestruzzo armato ed è dotata di pendenza verso le griglie di raccolta collegate ad una vasca, a tenuta, interrata di accumulo per eventuali sversamenti accidentali e colaticci. La rete di raccolta di eventuali sversamenti è a circuito chiuso e separata dalla rete di raccolta delle acque meteoriche.

I mezzi in ingresso al complesso IPPC vengono condotti verso l'area di carico e scarico. I predetti mezzi possono essere di diverso tipo (con cisterna per trasporto alla rinfusa, con cassone per trasporto in colli, etc.). Arrivati all'area di carico e scarico, attraverso l'utilizzo della stazione di pompaggio i rifiuti vengono trasferiti, transitando in alcuni casi per la vasca dotata di griglia, nei serbatoi di stoccaggio dedicati, in caso di conferimento presso il Complesso IPPC mentre vengono caricate le autobotti oppure i colli in caso di prelievo dei rifiuti dai serbatoi di stoccaggio per il conferimento di rifiuti presso terzi.

Identificazione delle materie prime in ingresso

Le materie prime in ingresso alla Fase L4 sono:

- a) oli usati (contenuto d'acqua \leq 15% in peso), emulsioni oleose e rifiuti oleosi con stato fisico fangoso pompabile;
- b) oli vegetali;
- c) altri rifiuti liquidi.

a) Oli usati, emulsioni e rifiuti oleosi con stato fisico fangoso pompabile

La Ecologia De Vita Srl è concessionaria del Consorzio Nazionale Oli Usati CONOU (ex COOU) e l'attività di gestione degli oli usati ed emulsioni è finalizzata al recupero, attraverso la raccolta, lo stoccaggio ed il trattamento, di oli usati da avviare alle imprese di rigenerazione degli oli usati.

a.1) Oli usati

Per gli oli usati da avviare a recupero (riconduzione a specifica secondo CONOU) la Ecologia De Vita Srl è autorizzata allo stoccaggio (R13), al trattamento di separazione acqua/olio anche tramite riscaldamento e centrifugazione (R12) e miscelazione (R12).

La miscelazione viene identificata con operazione R12 ed è effettuata in deroga al comma 1 dell'art. 187 del D. Lgs. 152/06 ed ai sensi del comma 2 del predetto articolo: attività di miscelazione di oli aventi differenti caratteristiche di pericolosità all'origine, atteso che tale operazione sia finalizzata al perseguimento delle finalità del art. 216 bis del D. Lgs. 152/06 (gestione degli oli usati in via prioritaria tramite rigenerazione).

I codici CER "Oli Usati" in ingresso alla Fase L4 e con diverse classi di pericolo HP, a seguito della miscelazione generano un prodotto in uscita oggetto di ricodifica del codice CER e sul registro di carico e scarico rifiuti vengono riportate le seguenti operazioni:

- Scarico per raggruppamento relativo alla sommatoria dei quantitativi dei singoli codici CER oggetto di miscelazione – R12;
- Carico del prodotto in uscita ricodificato con codice CER 130208* (codice CER unico derivante dalla miscelazione dei vari codici CER oggetto di miscelazione) – R13.

Il codice CER 130208* viene utilizzato anche per le attività di stoccaggio e conferimento presso le imprese della rigenerazione attraverso il CONOU. In alternativa al codice CER 130208*, potranno essere utilizzati anche i codici CER 130205*, 130307*.

Per le partite di oli usati non recuperabili:

- definiti secondo la codifica CONOU come "Oli non riconducibili a specifica";
- con concentrazioni di PCB superiori a 50 ppm;

si effettua il raggruppamento D13 (se necessario), il deposito preliminare D15 all'interno del serbatoio S21 presente nel comparto A4 e successivamente vengono inviate ad operazioni di smaltimento.

Tabella 8: Elenco CER "Oli usati" Fase L4

CER	Descrizione	Operazioni autorizzate			
		R12	R13	D13	D15
050105*	perdite di olio	X	X	X	X
080319*	oli dispersi	X	X	X	X
120106*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	X	X	X	X
120107*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	X	X	X	X
120110*	oli sintetici per macchinari	X	X	X	X
120118*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti oli – "stato fisico liquido"	X	X	X	X
120119*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	X	X	X	X
130101*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB (1)	X	X	X	X
130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	X	X	X	X
130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	X	X	X	X
130111*	oli sintetici per circuiti idraulici	X	X	X	X
130112*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	X	X	X	X

CER	Descrizione	Operazioni autorizzate			
		R12	R13	D13	D15
130113*	altri oli per circuiti idraulici	X	X	X	X
130204*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	X	X	X	X
130205*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	X	X	X	X
130206*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	X	X	X	X
130207*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	X	X	X	X
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	X	X	X	X
130301*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	X	X	X	X
130306*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	X	X	X	X
130307*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	X	X	X	X
130308*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	X	X	X	X
130309*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	X	X	X	X
130310*	altri oli isolanti e termoconduttori	X	X	X	X
130401*	oli di sentina della navigazione interna	X	X	X	X
130402*	oli di sentina delle fognature dei moli	X	X	X	X
130403*	altri oli di sentina della navigazione	X	X	X	X
130506*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	X	X	X	X
130701*	olio combustibile e carburante diesel	X	X	X	X
130702*	Petrolio	X	X	X	X
130703*	altri carburanti (comprese le miscele)	X	X	X	X
160708*	rifiuti contenenti olio	X	X	X	X
160113*	liquidi per freni	X	X	X	X
190207*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione (limitatamente a residui pompabili)	X	X	X	X
190810*	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 190809 – “stato fisico liquido”	X	X	X	X
200126*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	X	X	X	X

Anche per le partite di oli usati con concentrazioni di PCB fino a 50 ppm le operazioni autorizzate finalizzate alla riconduzione a specifica secondo CONOU sono:

- Stoccaggio - R13;
- Trattamento di separazione olio/acqua (anche tramite riscaldamento e centrifugazione) e miscelazione per riconduzione a specifica CONOU (contenuto d'acqua \leq 15% in peso) – R12.

Il trattamento degli oli contenenti pcb \leq 50 ppm avviene nei serbatoi S4 ed S5 e consiste nel trasferire, a seguito di un bilancio di massa, all'interno dei predetti serbatoi, quantitativi di olio contenenti diverse concentrazioni di pcb e massimo fino a 50 ppm (limite autorizzativo) effettuando così una prima miscelazione. Successivamente, al fine di rendere più veloce il processo, viene attivato un agitatore meccanico a pale presente all'interno del serbatoio. Al termine della miscelazione, si otterrà così un olio in uscita dai serbatoi S4 ed S5 con valori di pcb \leq 25 ppm. Ogni serbatoio riesce a trattare circa 50 mc in 4 ore. I serbatoi di stoccaggio e di trattamento per gli oli usati sono dotati di filtri a carboni attivi posti su ciascun serbatoio al fine di captare le eventuali emissioni fuggitive prodotte durante le fasi di carico/scarico, separazione e miscelazione e trattarle

preventivamente al rilascio in atmosfera.

a.2) Emulsioni oleose

Per le emulsioni oleose la Ecologia De Vita Srl è autorizzata allo stoccaggio (R13), al trattamento di separazione acqua/olio anche tramite riscaldamento e centrifugazione (R12) e miscelazione (R12).

La miscelazione viene identificata con operazione R12 ed è effettuata, come per gli oli usati, in deroga al comma 1 dell'art. 187 del D. Lgs. 152/06 in quanto applicabile l'art. 216 bis comma 8 *“I composti usati fluidi o liquidi solo parzialmente formati di olio minerale o sintetico, compresi i residui oleosi di cisterna, i miscugli di acqua e olio, le emulsioni ed altre miscele oleose sono soggette alla disciplina sugli oli usati.”*

I codici CER “Emulsioni oleose” in ingresso alla Fase L4 e con diverse classi di pericolo HP, a seguito della miscelazione generano un prodotto in uscita oggetto di ricodifica del codice CER e sul registro di carico e scarico rifiuti vengono riportate le seguenti operazioni:

- Scarico per raggruppamento relativo alla sommatoria dei quantitativi dei singoli codici CER oggetto di miscelazione – R12;
- Carico del prodotto in uscita ricodificato con codice CER 130802* (codice CER unico derivante dalla miscelazione dei vari codici CER oggetto di miscelazione) – R13 o D15.

Per la separazione delle emulsioni oleose, attraverso il processo naturale di separazione (decantazione), la frazione di oli usati ottenuta e classificata con CER 130208*, viene trasferita a mezzo di gruppo di pompaggio in serbatoi dedicati. Le emulsioni residue invece, caratterizzate da una concentrazione residua di oli inferiore al 15% e classificata con CER 130802* viene avviata allo smaltimento presso impianti terzi.

Il processo di naturale separazione può essere agevolato mediante aggiunta di un additivo in fase di stoccaggio (disemulsionante per prodotti idrocarburici) che coadiuva la separazione acqua/olio.

In taluni casi, il processo di separazione viene agevolato mediante riscaldamento in serbatoio all'uopo predisposto e centrifugazione. I codici CER, ove non compatibili (non applicabilità dell'art. 216 bis comma 8 D. Lgs. 152/06), vengono stoccati separatamente in serbatoi dedicati e/o contenitori (a.e. fusti e/o cisterne) dotati di bacino di contenimento.

Tabella 9; Elenco CER emulsioni oleose Fase L4

CER	Descrizione	Operazioni autorizzate			
		R12	R13	D13	D15
070201*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X	X	X	X
100211*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenuti oli (limitato a residui pompabili)	X	X	X	X
100327*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (limitato. a residui pompabili.)	X	X	X	X
100409*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (solo pompabili)	X	X	X	X
100508*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (solo pompabile)	X	X	X	X
100609*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (solo pompabile)	X	X	X	X
100707*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (solo pompabile)	X	X	X	X
100819*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (solo pompabile)	X	X	X	X

CER	Descrizione	Operazioni autorizzate			
		R12	R13	D13	D15
120108*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	X	X	X	X
120109*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	X	X	X	X
120118*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti oli – “ stato fisico liquido”	X	X	X	X
120301*	soluzioni acquose di lavaggio	X	X	X	X
130104*	emulsioni clorurate	X	X	X	X
130105*	emulsioni non clorurate	X	X	X	X
130401*	oli di sentina della navigazione interna	X	X	X	X
130402*	oli di sentina delle fognature dei moli	X	X	X	X
130403*	altri oli di sentina della navigazione	X	X	X	X
130507*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	X	X	X	X
130802*	altre emulsioni	X	X	X	X
160114*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
160708*	rifiuti contenenti olio	X	X	X	X
161001*	rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X
190810*	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 190809 – “stato fisico liquido”	X	X	X	X
191103*	rifiuti liquidi acquosi	X	X	X	X

Per il trattamento delle emulsioni si procede attraverso i seguenti punti:

Utilizzo del serbatoio S3

1. Scarico delle emulsioni in ingresso nel serbatoio S3;
2. riscaldamento delle emulsioni ed agitazione meccanica;
3. interruzione agitazione e decantazione;
4. prelievo delle emulsioni residue ottenuta dal trattamento ed invio allo smaltimento (classificata con CER 130802*);
5. trasferimento degli oli recuperati in serbatoi dedicati, classificati con CER 130208*.

Dal punto 1 al punto 5 i tempi complessivi di trattamento sono circa 2,5 ore per 50 mc di emulsione in ingresso al trattamento.

Laddove richiesto si possono raggiungere valori del contenuto d'acqua negli oli fino al 2% procedendo nel seguente modo:

- aggiunta di additivo disemulsionante (1 litro circa per 50 mc di emulsione) all'emulsione;
- agitazione meccanica dell'emulsione;
- interruzione agitazione e decantazione;
- prelievo della frazione di emulsioni residue ottenuta dal trattamento ed invio allo smaltimento;
- trasferimento in serbatoi dedicati degli oli recuperati.

I tempi di trattamento, in questo caso, sono complessivamente di circa 5 ore per 55 mc di emulsione oleosa.

Utilizzo del serbatoio S8

1. scarico delle emulsioni in ingresso nel serbatoio S8;
2. aggiunta di additivo disemulsionante alle emulsioni, se necessario;
3. riscaldamento, se necessario, effettuato nel serbatoio S3
4. decantazione;
5. prelievo delle emulsioni residue ottenute dal trattamento ed invio allo smaltimento (classificata con CER 130802*);
6. trasferimento degli oli recuperati in serbatoi dedicati, classificati con CER 130208*.

I tempi di trattamento, in questo caso, per ogni serbatoio, sono di circa 4 ore per 50 mc di emulsione oleosa. Per velocizzare le tempistiche dei trattamenti relative all'utilizzo dei sopraccitati serbatoi viene eseguita la separazione per centrifugazione

a.3) Rifiuti oleosi con stato fisico "fangoso pompabile"

Per i rifiuti oleosi caratterizzati da stato fisico fangoso pompabile, si effettua il trattamento di separazione, attraverso grigliatura, della frazione liquida idrocarburica dalla fase solida residuale. Il rifiuto viene scaricato all'interno di una vasca a tenuta, con sovrastante griglia metallica e posta in prossimità del comparto A1. La griglia trattiene la fase solida residuale la quale viene classificata con CER 191211* mentre la frazione oleosa viene classificata con CER 130208* ed inviata ai serbatoi di stoccaggio dedicati. I codici CER oggetto dello specifico trattamento sono quelli indicati nella tabella che segue.

Tabella 10: Elenco CER "Rifiuti oleosi con Stato Fisico Fangoso Pompabile" Fase LA

CER	Descrizione	Operazioni autorizzate				
		R3	R12	R13	D13	D15
010505*	Fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli (limitatamente a residui pompabili)	X	X	X	X	X
050103*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi (limitatamente ai residui pompabili)	X	X	X	X	X
050106*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature (limitatamente ai residui pompabili)	X	X	X	X	X
120118*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti oli – "stato fisico fangoso pompabile"		X	X		X
130502*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua (limitatamente a residui pompabili)	X	X	X	X	X
130503*	fanghi da collettori (limitatamente a residui pompabili)	X	X	X	X	X
130801*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione (limitatamente a residui pompabili)	X	X	X	X	X
190810*	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 190809 – "stato fisico fangoso pompabile"		X	X		X

b) Oli vegetali

Per gli oli vegetali si effettuano le sole attività di stoccaggio (R13/D15) nel comparto A3 ed operazioni di selezione, cernita, confezionamento e sconfezionamento (R12) nelle aree di conferimento dedicate. I serbatoi utilizzati sono S19 ed S20 ed i codici CER autorizzati sono indicati nella tabella seguente. Le operazioni di carico e scarico avvengono in area attrezzata dotata di gruppo di pompaggio dedicato.

Tabella 11: Elenco CER "Oli vegetali" Fase L4

CER	Descrizione	Operazioni autorizzate		
		R12	R13	D15
190809	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	X	X	X
200125	oli e grassi commestibili	X	X	X

c) Altri rifiuti liquidi

Per le tipologie di rifiuti liquidi indicati nella tabella che segue si effettuano le sole attività di stoccaggio (R13/D15) nel comparto A2 ed operazioni di selezione, cernita, confezionamento e sconfezionamento (R12) nelle aree di conferimento dedicate. I serbatoi utilizzati sono S13, S14, S15, S16, S17, S18 ed i codici CER autorizzati sono indicati nella tabella seguente. Le operazioni di carico e scarico avvengono in area attrezzata dotata di gruppo di pompaggio dedicato.

Tabella 12: Elenco CER Altri rifiuti liquidi Fase L4

CER	Descrizione	Operazioni autorizzate		
		R12	R13	D15
070201*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X	X	X
120301*	soluzioni acquose di lavaggio	X	X	X
160114*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	X	X	X
160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	X	X	X
161001*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	X	X	X
161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	X	X	X

Macchinari utilizzati per la fase

- Gruppi di pompaggio;
- Caldaia a gasolio;
- Centrifughe;

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua.

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio: Pressione ambiente;
- Temperatura di esercizio (stoccaggio): Temperatura ambiente
- Temperatura di esercizio (riscaldamento): 80 °C circa

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio

Le operazioni di travaso avvengono in maniera automatica attraverso l'utilizzo di PLC. Attraverso il PLC è possibile avviare operazioni di carico, scarico ricircolo e miscelazione dei prodotti contenuti nei serbatoi.

Tipologie di inquinanti generabili dalla Fase

- Inquinanti generati dall'uso gasolio come combustibile utilizzato per il funzionamento dei macchinari alimentati a gasolio (caldaia):
 - Particolato totale;
 - Ossidi di Azoto NO_x;
 - Ossidi di Zolfo come SO₂.
- Inquinanti generati dallo specifico trattamento:
 - Emissioni di SOV provenienti dagli sfiati dei serbatoi;
 - Rifiuti provenienti dal trattamento.

B.5.7 Potenzialità di trattamento

La superficie dell'impianto, per quanto visto in precedenza, è pari a 14.005 m²; nel rispetto della normativa regionale di settore (in vigore in sede di primo rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale) che prevede un quantitativo massimo di rifiuti stoccabili pari ad 1 m³ ogni 4 m², le potenzialità massime di stoccaggio sono:

$$\underline{14.005 : 4 = ca. 3500 \text{ m}^3}$$

Circa le **potenzialità di trattamento**, le linee che sono presenti nell'impianto presentano le seguenti potenzialità (dati forniti dalla Ditta):

Potenzialità di trattamento autorizzate			
Fase	Potenzialità oraria [Mg/h]	Potenzialità giornaliera [Mg/g]	
L1	1,2 - 1,5	9,6 - 12	
L1NP	0,5	4	
L3	Pressa Bonfiglioli:	10	80
	Pressa mix plastic:	1	8
	Trituratore DOPPSTADT DW3060	1,9 - 3,8	15-30
	Cippatore Tiger Bonfiglioli:	1,9	15
	Granulatore Folcieri:	1	8
L4	20-25	160-200	
Totale	37,5 - 44,7	299,60 - 357	

Pertanto, la potenzialità di trattamento dell'impianto è di circa 330 Mg/giorno.

B.5.8 Arrivo dei materiali e procedure di accettazione

Le procedure di ricezione dei rifiuti tengono conto delle opportune precauzioni allo scopo di evitare gli effetti negativi sull'ambiente, in particolare: inquinamento dell'aria, del suolo, delle acque superficiali e sotterranee, nonché odori e rumori e rischi diretti per la salute umana.

Prima dell'accettazione dei rifiuti all'impianto si eseguono i seguenti controlli:

- ❖ Verifica della documentazione prescritta dalla normativa vigente.
- ❖ Prelevamento di campioni rappresentativi allo scopo di valutare l'idoneità al trattamento con cadenza fissata dalla normativa vigente.
- ❖ Determinazione del peso dei rifiuti in ingresso
- ❖ Acquisizione di informazioni sui rifiuti al fine di verificare l'osservanza dei requisiti previsti dalla autorizzazione.

L'arrivo dei materiali è previsto con automezzi di proprietà della Ditta e/o a mezzo trasportatori esterni.

Nel container che posto in corrispondenza dello stoccaggio degli oli ed emulsioni adibito a piccolo laboratorio qualità ad uso interno. Il predetto laboratorio è adibito al mero controllo qualità degli oli usati gestiti. Per campioni di oli usati che richiedono maggiori approfondimenti e/o determinazioni di parametri diversi da quelli valutati nel laboratorio interno, questi vengono trasferiti presso laboratori terzi. I parametri valutati nel laboratorio interno sono:

- contenuto d'acqua attraverso la distillazione e condensazione (rif. Norma NOM 167-07);
- contenuto di diluenti attraverso il metodo di estrazione con solvente (rif. Norma NOM 39-07);
- pH, con strumentazione portatile (pH-metro);
- densità, con strumentazione portatile (densimetro).

B.5.9. Deposito temporaneo rifiuti

Il deposito temporaneo è gestito nel rispetto delle indicazioni di cui all'art. 183 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.; in relazione agli spazi presenti viene adottato il criterio temporale per l'avvio allo smaltimento dei rifiuti prodotti eccetto per i fanghi e reflui depositati nelle vasche per i quali potrà adottarsi il criterio quantitativo.

I codici CER che è possibile ipotizzare, in quanto suscettibili di variazioni durante l'esercizio delle attività, dalle attività descritte saranno i seguenti (elenco non esaustivo):

Tabella 13. elenco CER rifiuti prodotti

Elenco CER rifiuti prodotti	
C.E.R.	Descrizione
061302*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)
120301	soluzioni acquose di lavaggio
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
130802*	Altre emulsioni
150202	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13
160215*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15
160606*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata
161001*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose
161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01
190206	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05
190814	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13
191201	carta e cartone
191202	metalli ferrosi
191203	metalli non ferrosi
191204	plastica e gomma
191205	vetro
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06
191208	prodotti tessili
191211*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11
200304	Fanghi delle fosse settiche

Le tipologie di rifiuti prodotti che rientrano tra quelle inserite nelle fasi di gestione autorizzate dalla Ditta Ecologia De Vita Srl, saranno gestite dall'Azienda stessa, all'interno del Complesso IPPC.

Dal deposito temporaneo tali tipologie andranno a stoccaggio provvisorio e per esse saranno adottati i tempi di stoccaggio previsti dall'approvazione del progetto.

Il deposito temporaneo è organizzato per tipologie in aree all'uopo dedicate, indicate in planimetria.

Le aree di deposito temporaneo presentano pavimentazioni in cemento armato industriale e sono dotate di rete di raccolta di eventuali reflui in sversamento; in esse i rifiuti sono depositati in contenitori idonei in relazione alle caratteristiche o, ove possibile, in cumuli o balle.

I rifiuti depositati sono dotati di tabelle ben visibili in cui sono riportati il codice CER, l'eventuale pericolosità e, in tal caso, le norme di manipolazione per la corretta gestione degli stessi in sicurezza.

B.5.10 Descrizione dei settori di conferimento, stoccaggio e deposito temporaneo

Il conferimento dei rifiuti avviene in aree prestabilite suddivise per tipologia di rifiuti; le aree di conferimento, infatti, sono le seguenti:

- ACF1 - Conferimento oli - emulsioni - liquidi destinati alla fase L4: avviene in area dedicata di metri quadri 140,00, ubicata al coperto, caratterizzata da pavimentazione in c.a. industriale opportunamente impermeabilizzata e da una rete di raccolta di eventuali sversamenti accidentali che recapitano in vasca a tenuta, da cui vengono, in tal caso, prelevati ed avviati allo smaltimento.
- ACF2 - Conferimento altri rifiuti: avviene in area dedicata di circa 80 mq, ubicata al coperto, caratterizzata da pavimentazione, ubicata al coperto, caratterizzata da pavimentazione in c.a. industriale opportunamente impermeabilizzata e da una rete di raccolta di eventuali sversamenti accidentali che recapitano in vasche a tenuta, dalle quali, in tal caso, sono periodicamente prelevati ed avviati allo smaltimento.
- ACF3 - Conferimento altri rifiuti: avviene in area dedicata di circa 25 mq, ubicata al coperto, caratterizzata da pavimentazione, ubicata al coperto, caratterizzata da pavimentazione in c.a. industriale opportunamente impermeabilizzata e da una rete di raccolta di eventuali sversamenti accidentali che recapitano in vasche a tenuta, dalle quali, in tal caso, sono periodicamente prelevati ed avviati allo smaltimento.
- ACF4 - Conferimento altri rifiuti: avviene in area dedicata di circa 90 mq, ubicata al coperto, caratterizzata da pavimentazione, ubicata al coperto, caratterizzata da pavimentazione in c.a. industriale opportunamente impermeabilizzata e da una rete di raccolta di eventuali sversamenti accidentali che recapitano in vasche a tenuta, dalle quali, in tal caso, sono periodicamente prelevati ed avviati allo smaltimento.
- ACF5 - Conferimento batterie: avviene in area dedicata di ca. 18 mq., ubicata al coperto, caratterizzata da pavimentazione in c.a. industriale opportunamente impermeabilizzata e da una rete di raccolta di eventuali sversamenti accidentali di soluzione acida che recapita nella vasca a tenuta di stoccaggio batterie da cui vengono periodicamente prelevati per l'avvio all'impianto di inertizzazione; eventuale acido in eccesso, invece, viene avviato allo smaltimento presso impianti autorizzati

Tutte le aree di conferimento, in accordo alla normativa vigente, sono separate dalle aree di stoccaggio e presentano dimensioni tali da consentire agevolmente le operazioni di carico/scarico e movimentazione dei rifiuti.

Tutti i settori di stoccaggio presentano pavimentazioni in cemento armato industriale opportunamente

impermeabilizzate e dotate di rete di raccolta di eventuali reflui in dispersione; circa le modalità di stoccaggio si rimanda al paragrafo precedente. In accordo con quanto stabilito dalla normativa vigente i settori di stoccaggio dei rifiuti sono separati da quelli dedicati al conferimento e al deposito delle MPS; per i rifiuti liquidi non stoccati nei serbatoi della fase L4, si utilizzano fusti e/o cisterne dotate di bacino di contenimento. I rifiuti depositati sono dotati di tabelle ben visibili in cui sono riportati il codice CER, l'eventuale pericolosità e, in tal caso, le norme di manipolazione per la corretta gestione degli stessi in sicurezza.

B.5.11 Lavaggio automezzi e cassoni

All'interno dello stabilimento è installato, sotto tettoia a sbalzo, un impianto di lavaggio utilizzato per cassoni ed automezzi ad uso interno. Le acque provenienti dal lavaggio di cassoni e automezzi vengono convogliate verso un impianto di depurazione di tipo chimico fisico dedicato a circuito chiuso. A seguito della depurazione, tali acque vengono accumulate nella stessa vasca utilizzata per la riserva idrica antincendio. In caso di fabbisogno, tali acque vengono riutilizzate nel medesimo ciclo di lavaggio.

L'eventuale surplus e le acque non più riutilizzabili saranno avviate allo smaltimento presso impianti autorizzati.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di abbattimento

Le emissioni in atmosfera della Ecologia De Vita Srl sono localizzate in 2 punti di emissione (indicati come E1 ed E2) e dovute alle seguenti lavorazioni:

- Fase L1, Fase L1NP, Fase L3

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in **Tabella 14**.

Tabella 14: Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della Ecologia De Vita Srl.

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm ³]	Portata[Nm ³ /h]	
						autorizzata	misurata
E1	Lat.: 40°56'20.09"N Long.: 14° 6'37.81"E	L1, L1NP	Linee batterie, filtri, serbatoi e trituratorie impianti	Polveri /Particolato totale	< 10	35000	
				SOV come toluene	< 5		
				Piombo	< 0,5		
				Nebbie oleose	< 2		
E2	Lat.: 40°56'19.50"N Long.: 14° 6'40.70"E	L3	Trituratore, Cippatore, Pressa, Granulatore,	Polveri /Particolato totale	<10	15000	

La società, come richiesto dall'ARPAC per il camino E1 dovrà:

- sostituire i carboni attivi ogni 27 giorni lavorativi.

Come meglio specificato nel Piano di Monitoraggio e controllo, altre emissioni in atmosfera sono generate dall'utilizzo, per il funzionamento delle attrezzature, di gasolio come combustibile (Eg1, Eg2, Eg3, Eg4, Eg5) e dalla movimentazione dei rifiuti all'interno del complesso IPPC, Ed1, ed2, Ed3, ed4.

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua il trattamento delle acque reflue civili ed acque di prima pioggia, pertanto scarica nel collettore consortile. La Ecologia De Vita Srl non effettua scarichi di acque di processo.

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il Comune di GIUGLIANO IN CAMPANIA (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 Ecologia De Vita Srl **ha** consegnato perizia fonometrica **a seguito di CdS del 13/04/2022**. Pertanto, i limiti a cui far riferimento sono i seguenti:

Classi di destinazione d'uso del territorio	Valori limite [dB(A)]	Tempi di riferimento	
		Diurno	Notturmo
		(06.00- 22.00)	(06.00-22.00)
VI. Aree esclusivamente industriali (Rientrano in questa classe le aree esclusivamente interessate da attività industriali e privi di insediamenti abitativi)	Valori limite di emissione	65	65
	Valori limiti assoluti di immisione	70	70
	Valori di qualità	70	70

Inoltre, dallo studio dell'area circostante l'impianto, essendo l'area esclusivamente industriale e confinante per la maggior parte dei casi con terreni agricoli, non emergono, nell'area prossima allo stabilimento, recettori sensibili come:

- scuole;
- ospedali;
- case di cura;
- case di riposo.

Il primo recettore sensibile, identificabile in Casa di cura per anziani "L'Oasi del paradiso", dista circa 1 km in linea d'aria dallo stabilimento.



Figura 1: Stralcio cartografico con punti di misura

Considerato che, la società Ecologia De Vita Srl non svolge attività lavorativa in periodo notturno, i rilievi fonometrici sono stati effettuati solo ed esclusivamente in periodo diurno e nelle condizioni più gravose di funzionamento dell'impianto, cioè tenendo in funzione tutti gli impianti, compatibilmente con il numero di addetti, contemporaneamente,

Di seguito si riportano i punti di rilievo fonometrico con i rispettivi risultati arrotondati a +0.5:

PUNTO DI MISURA	TEMPO DI RIFERIMENTO: DIURNO					FATTORI DI CORREZIONE			RUMORE AMBIENTALE CORRETTO	VALORI LIMITE DI IMMISSIONE L_{Aeq}	Giudizio
	[Tm]	L_{Aeq}	$L_{differenziale}$	Presenza di eventi sonori impulsivi	Presenza di componenti tonali	K_i	K_T	K_B	L_c		
P1	10:30/11:30 (60 min)	56,8	n.a.	SI	NO	3	0	0	59,8	70	Positivo
P2	11:18/12:05 (47 min)	55,9	n.a.	NO	NO	0	0	0	55,9	70	Positivo
P3	09:30 /10:15 (45 min)	60,7	n.a.	NO	NO	0	0	0	60,7	70	Positivo
P4	08:40/09:26 (46 min)	61,5	n.a.	SI	NO	3	0	0	64,5	70	Positivo

Nota: Il monitoraggio delle componenti impulsive e tonali ha fornito esito sempre negativo.

In virtù delle misurazioni effettuate sul campo ed in base alla loro successiva elaborazione, sono state riportati in forma tabellare i risultati ottenuti dalla campagna fonometrica.

I punti di verifica mostrano valori di immissione inferiori a quelli limiti imposti dalla normativa vigente.

Pertanto si può concludere che l'attività oggetto della presente trattazione produce un impatto trascurabile sul clima acustico della zona e le attività produttive sono svolte nel rispetto della normativa tecnica di settore per l'inquinamento acustico.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

La Società Ecologia De Vita Srl non effettua alcuna attività con emissioni sul suolo e sottosuolo. In particolare, tutte le aree esterne adibite a movimentazione interna e stoccaggio di rifiuti e materie prime sono impermeabilizzate e possiedono una rete di raccolta delle acque di dilavamento.

C.5 Rifiuti

A seguito di riesame AIA e della modifica non sostanziale richiesta, i quantitativi che la società è autorizzata a stoccare e trattare sono i seguenti:

		Stoccaggio		Trattamento rifiuti pericolosi e non pericolosi
		mc	Mg	Mg/ giorno
A	Oli ed emulsioni	1670	1503	330
B	Altri rifiuti pericolosi	1300	1300	
C	Totale rifiuti Pericolosi (A+B)	2970	2803	
D	Rifiuti non pericolosi	530	530	

Si riporta di seguito l'elenco dei codici CER che la società è autorizzata a trattare e stoccare:

CER	Descrizione	Attività			
		R12	R13	D13	D15
Oli usati					
050105*	Perdite di olio	X	X	X	X
080319*	Oli dispersi	X	X	X	X
120106*	Oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	X	X	X	X
120107*	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	X	X	X	X
120110*	Oli sintetici per macchinari	X	X	X	X
120118*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio (stato fisico liquido /fangoso pompabile)	X	X	X	X
120119*	Oli per macchinari, facilmente biodegradabili	X	X	X	X
130101*	Oli per circuiti idraulici contenenti pcb (1)	X	X	X	X
130109*	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	X	X	X	X
130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	X	X	X	X
130111*	oli sintetici per circuiti idraulici	X	X	X	X
130112*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	X	X	X	X
130113*	altri oli per circuiti idraulici	X	X	X	X
130204*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	X	X	X	X
130205*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	X	X	X	X
130206*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività			
		R12	R13	D13	D15
Oli usati					
	lubrificazione				
130207*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	X	X	X	X
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	X	X	X	X
130301*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	X	X	X	X
130306*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	X	X	X	X
130307*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	X	X	X	X
130308*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	X	X	X	X
130309*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	X	X	X	X
130310*	altri oli isolanti e termoconduttori	X	X	X	X
130401*	oli di sentina della navigazione interna	X	X	X	X
130402*	oli di sentina delle fognature dei moli	X	X	X	X
130403*	altri oli di sentina della navigazione	X	X	X	X
130506*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	X	X	X	X
130701*	olio combustibile e carburante diesel	X	X	X	X
130702*	petrolio	X	X	X	X
130703*	altri carburanti (comprese le miscele)	X	X	X	X
160113*	liquidi per freni	X	X	X	X
160708*	rifiuti contenenti olio	X	X	X	X
190207*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione (limitatamente a residui pompabili)	X	X	X	X
190810*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09 (stato fisico liquido / fangoso pompabile)	X	X	X	X
200126*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività			
		R12	R13	D13	D15
Emulsioni oleose					
070201*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X	X		X
100211*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenti oli (limit. A residui pomp)	X	X	X	X
100327*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (limit. A residui pomp.)	X	X	X	X
100409*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque raffreddamento, contenenti oli (solo pompabili)	X	X	X	X
100508*	rifiuti prodotti dal trattamento delle raffreddamento, contenenti oli (solo pomp)	X	X	X	X
100609*	rifiuti prodotti dal trattamento delle raffreddamento, contenenti oli (solo pomp)	X	X	X	X
100707*	rifiuti prodotti dal trattamento delle raffreddamento, contenenti oli (solo pomp)	X	X	X	X
100819*	rifiuti prodotti dal trattamento delle raffreddamento, contenenti oli (solo pomp)	X	X	X	X
120108*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	X	X	X	X
120109*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	X	X	X	X
120118*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio (stato fisico liquido)	X	X		X
120301*	soluzioni acquose di lavaggio	X	X	X	X
130104*	emulsioni clorate	X	X	X	X
130105*	emulsioni non clorate	X	X	X	X
130401*	oli di sentina della navigazione interna	X	X	X	X
130402*	oli di sentina delle fognature dei moli	X	X	X	X
130402*	oli di sentina delle fognature dei moli	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività			
		R12	R13	D13	D15
Emulsioni oleose					
130403*	altri oli di sentina della navigazione	X	X	X	X
130507*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	X	X	X	X
130802*	altre emulsioni	X	X	X	X
160114*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	X	X		X
160708*	rifiuti contenenti olio	X	X	X	X
161001*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	X	X		X
190810*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09 (stato fisico liquido / fangoso pompabile)	X	X	X	X
191103*	rifiuti liquidi acquosi	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività		
		R12	R13	D15
Oli vegetali				
190809	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	X	X	X
200125	oli e grassi commestibili	X	X	X

CER	Descrizione	Attività		
		R12	R13	D15
Altri liquidi				
070201*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X	X	X
120301*	soluzioni acquose di lavaggio		X	X
160114*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	X	X	X
160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14		X	X
161001*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	X	X	X
161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01		X	X

CER	Descrizione	Attività						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
Plastiche e Gomme								
020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	X		X	X	X	X	X
070213	rifiuti plastici	X		X	X	X	X	X
070215	rifiuti prodotti da additivi, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 14	X		X	X	X	X	X
070217	rifiuti contenenti silicone diversi da quelli di cui alla voce 070216	X		X	X	X	X	X
070299	rifiuti non specificati altrimenti (granuli, matarozze, ritagli, trucioli, bave, sfridi e mescole fuori specifica di gomma con eventuali additivi)	X		X	X	X	X	X
120105	limatura e trucioli di materiali plastici	X		X	X	X	X	X
150102	imballaggi in plastica	X		X	X	X	X	X
160103	pneumatici fuori uso	X	X	X	X	X	X	X
160119	plastica	X		X	X	X	X	X
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	X	X	X	X	X	X	X
160306	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla	X		X	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
Plastiche e Gomme								
	voce							
170203	plastica	X		X	X	X	X	X
191204	plastica e gomma	X		X	X	X	X	X
200139	plastica	X		X	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
Metalli / rifiuti misti								
020110	rifiuti metallici		X	X	X	X		X
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	X	X	X	X	X	X	X
090110	Macchine fotografiche monouso senza batterie		X	X	X	X	X	X
100210	scaglie di laminazione		X	X	X	X	X	X
100601	scorie della produzione primaria e secondaria			X	X	X		X
100699	rifiuti non specificati altrimenti			X	X	X		X
100899	rifiuti non specificati altrimenti			X	X	X		X
110501	zinco solido		X	X	X	X	X	X
120101	limatura e trucioli di materiali ferrosi		X	X	X	X	X	X
120102	polveri e particolato di materiali ferrosi		X	X	X	X	X	X
120103	limatura e trucioli di materiali non ferrosi		X	X	X	X	X	X
120104	polveri e particolato di materiali non ferrosi		X	X	X	X	X	X
120113	rifiuti di saldatura			X	X	X	X	X
120117	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16			X	X	X	X	X
120121	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20		X	X	X	X	X	X
120199	rifiuti non specificati altrimenti (rifiuti non pericolosi contenenti cascami di lavorazione di metalli ferrosi e non ferrosi)		X	X	X	X	X	X
150104	imballaggi metallici		X	X	X	X	X	X
150105	imballaggi in materiali compositi	X	X	X	X	X	X	X
150106	imballaggi in materiali misti	X	X	X	X	X	X	X
150109	imballaggi in materia tessile			X	X	X	X	X
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	X	X	X	X	X	X	X
160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11		X	X	X	X	X	X
160116	serbatoi per gas liquido		X	X	X	X	X	X
160117	metalli ferrosi		X	X	X	X	X	X
160118	metalli non ferrosi		X	X	X	X	X	X
160122	componenti non specificati altrimenti		X	X	X	X	X	X
160199	Rifiuti non specificati altrimenti	X	X	X	X	X	X	X
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15		X	X	X	X	X	X
160604	batterie alcaline (tranne 16 06 03)		X	X	X	X	X	X
160605	altre batterie ed accumulatori		X	X	X	X	X	X
170401	rame, bronzo, ottone		X	X	X	X	X	X
170402	alluminio		X	X	X	X	X	X
170403	piombo		X	X	X	X	X	X
170404	zinco		X	X	X	X	X	X
170405	ferro e acciaio		X	X	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
Metalli / rifiuti misti								
170406	stagno		X	X	X	X	X	X
170407	metalli misti		X	X	X	X	X	X
170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10		X	X	X	X	X	X
170604	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03		X	X	X	X	X	X
190905	Resine a scambio ionico saturate o esaurite		X	X	X	X	X	X
191001	rifiuti di ferro e acciaio		X	X	X	X		X
191002	rifiuti di metalli non ferrosi		X	X	X	X		X
191202	metalli ferrosi		X	X	X	X		X
191203	metalli non ferrosi		X	X	X	X		X
200134	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133		X	X	X	X		X
200140	Metallo		X	X	X	X		X
200307	rifiuti ingombranti	X	X	X	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività					
		R3	R12	R13	D13	D14	D15
Legno							
030101	scarti di corteccia e sughero	X	X	X	X	X	X
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	X	X	X	X	X	X
030199	rifiuti non specificati altrimenti	X	X	X	X	X	X
030301	scarti di corteccia e legno	X	X	X	X	X	X
030307	scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone		X	X	X	X	X
030308	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati		X	X	X	X	X
150103	imballaggi in legno	X	X	X	X	X	X
170201	legno	X	X	X	X	X	X
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	X	X	X	X	X	X
200138	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	X	X	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività			
		R4	R12	R13	D15
Catalizzatori					
160801	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	X	X	X	X
160803	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	X	X	X	X
160804	catalizzatori esauriti da cracking catalitico fluido (tranne 16 08 07)	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività					
		R3	R12	R13	D13	D14	D15
Carta e cartone							
150101	imballaggi in carta e cartone	X	X	X	X	X	X
191201	carta e cartone	X	X	X	X	X	X
200101	carta e cartone	X	X	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività							
		R3	R4	R5	R12	R13	D13	D14	D15
RAEE									
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC				X	X	X		X
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12				X	X			X
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	X	X	X	X	X	X	X	X
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio				X	X	X		X
200123*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi				X	X	X		X
200135*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi				X	X			X
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	X	X	X	X	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività					
		R5	R12	R13	D13	D14	D15
Vetro							
101112	rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11	X	X	X	X	X	X
150107	imballaggi in vetro	X	X	X	X	X	X
160120	vetro	X	X	X	X	X	X
170202	vetro	X	X	X	X	X	X
191205	vetro	X	X	X	X	X	X
200102	vetro	X	X	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività					
		R4	R12	R13	D13	D14	D15
Altri rifiuti NON pericolosi							
010413	Rifiuti prodotti dal taglio e dalla segazione della pietra, diversi da quelli di cui alle voci 010407 e 010411		X	X	X	X	X
020101	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia		X	X	X	X	X
020204	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		X	X	X	X	X
020305	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		X	X	X	X	X
020501	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		X	X	X	X	X
040108	cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo		X	X	X	X	X
040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura		X	X	X	X	X
040209	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)		X	X	X	X	X
040210	materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera)		X	X	X	X	X
040215	rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14		X	X	X	X	X
040217	tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16		X	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività					
		R4	R12	R13	D13	D14	D15
Altri rifiuti NON pericolosi							
040220	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19		X	X	X	X	X
040221	rifiuti da fibre tessili grezze		X	X	X	X	X
040222	rifiuti da fibre tessili lavorate		X	X	X	X	X
050110	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09		X	X	X	X	X
050117	Bitumi		X	X	X	X	X
060316	Ossidi metallici, diversi da quelli di cui alla voce 060315		X	X	X	X	X
070112	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11		X	X	X	X	X
070512	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11		X	X	X	X	X
070514	rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13		X	X	X	X	X
070612	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11		X	X	X	X	X
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11		X	X	X	X	X
080114	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13		X	X	X	X	X
080116	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15		X	X	X		X
080118	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17		X	X	X	X	X
080120	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19		X	X	X		X
080201	polveri di scarto di rivestimenti		X	X	X	X	X
080307	fanghi acquosi contenenti inchiostro		X	X	X		X
080308	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro		X	X	X		X
080313	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12		X	X	X		X
080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09		X	X	X	X	X
080414	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13		X	X	X		X
080416	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15		X	X	X		X
090107	carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento		X	X	X	X	X
090108	carta e pellicole per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento		X	X	X	X	X
100201	rifiuti del trattamento delle scorie		X	X	X	X	X
100202	scorie non trattate		X	X	X	X	X
100305	rifiuti di allumina		X	X	X	X	X
100501	scorie della produzione primaria e secondaria		X	X	X	X	X
100701	scorie della produzione primaria e secondaria		X	X	X	X	X
100708	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 07 07		X	X	X	X	X
100903	scorie di fusione		X	X	X		X

CER	Descrizione	Attività					
		R4	R12	R13	D13	D14	D15
Altri rifiuti NON pericolosi							
100906	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 05		X	X	X	X	X
100908	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07		X	X	X	X	X
101003	scorie di fusione		X	X	X	X	X
101006	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 05		X	X	X	X	X
101008	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 07		X	X	X	X	X
101103	scarti di materiali in fibra a base di vetro		X	X	X	X	X
101105	polveri e particolato		X	X	X	X	X
101110	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09		X	X	X	X	X
101114	lucidature di vetro e fanghi di macinazione, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 13		X	X	X	X	X
101116	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 15		X	X	X	X	X
101118	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17		X	X	X	X	X
101201	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico		X	X	X	X	X
101206	stampi di scarto		X	X	X	X	X
101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)		X	X	X	X	X
101301	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico		X	X	X	X	X
101304	rifiuti di calcinazione e di idratazione della calce		X	X	X	X	X
110206	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05		X	X	X	X	X
110502	ceneri di zinco		X	X	X	X	X
120115	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14		X	X	X	X	X
160304	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03		X	X	X	X	X
160509	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08		X	X	X	X	X
160802*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione (3) pericolosi o composti di metallidi transizione pericolosi	X	X	X			X
161004	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03		X	X	X	X	X
161104	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03		X	X	X	X	X
161106	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05		X	X	X	X	X
170101	cemento		X	X	X	X	X
170102	mattoni		X	X	X	X	X
170103	mattonelle e ceramiche		X	X	X	X	X
170107	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06		X	X	X	X	X
170302	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 170301		X	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività					
		R4	R12	R13	D13	D14	D15
Altri rifiuti NON pericolosi							
170504	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03		X	X	X	X	X
170506	fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05		X	X	X	X	X
170508	pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07		X	X	X	X	X
170802	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01		X	X	X	X	X
170904	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03		X	X	X	X	X
180102	parti anatomiche ed organi incluse le sacche per il plasma e le riserve di sangue (tranne 18 01 03)		X	X	X		X
180104	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)		X	X	X		X
180107	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06		X	X	X		X
180109	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08		X	X	X		X
180201	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)		X	X	X		X
180203	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni		X	X	X		X
180206	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05		X	X	X		X
180208	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07		X	X	X		X
190102	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti		X	X	X	X	X
190203	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi		X	X	X	X	X
190206	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05		X	X	X	X	X
190401	rifiuti vetrificati		X	X	X	X	X
190814	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13		X	X	X	X	X
190904	carbone attivo esaurito		X	X	X	X	X
191208	prodotti tessili		X	X	X	X	X
191210	rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)		X	X	X	X	X
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11		X	X	X	X	X
200110	abbigliamento		X	X	X	X	X
200111	prodotti tessili		X	X	X	X	X
200128	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27		X	X	X		X
200130	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29		X	X	X		X
200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31		X	X	X		X
200201	rifiuti biodegradabili		X	X	X		X
200202	terra e roccia		X	X	X	X	X
200203	altri rifiuti non biodegradabili		X	X	X	X	X
200301	rifiuti urbani non differenziati		X	X	X		X

CER	Descrizione	Attività					
		R4	R12	R13	D13	D14	D15
Altri rifiuti NON pericolosi							
200302	rifiuti dei mercati		X	X	X		X
200303	residui della pulizia stradale		X	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività							
		R3	R4	R5	R12	R13	D13	D14	D15
RIFIUTI PERICOLOSI									
010505*	Fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli				X	X	X		X
030104*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
030201*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici non Alogenati				X	X	X		X
030205*	altri prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
040103*	bagni di sgrassatura esauriti contenenti solventi senza fase liquida				X	X	X		X
040214*	rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici				X	X	X		X
040216*	tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
050102*	Fanghi da processi dissalazione				X	X	X		X
050103*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi (limitatamente ai residui pompabili)	X			X	X	X		X
050103*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi (allo stato solido)		X		X	X	X	X	X
050104*	fanghi acidi prodotti da processi di alchilazione				X	X	X		X
050106*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature				X	X	X		X
050107*	Catrami acidi				X	X	X		X
050108*	Altri catrami				X	X	X		X
050109*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
050112*	acidi contenenti oli				X	X	X		X
050115*	filtri di argilla esauriti		X		X	X	X	X	X
060101*	acido solforico ed acido solforoso				X	X	X		X
060106*	altri acidi				X	X	X		X
060201*	Idrossido di calcio				X	X	X		X
060204*	Idrossido di sodio e potassio				X	X	X		X
060205*	Altre basi				X	X	X		X
060315*	Ossidi metallici contenenti metalli pesanti				X	X	X		X
060405*	rifiuti contenenti altri metalli pesanti				X	X	X		X
060702*	carbone attivato dalla produzione di cloro				X	X	X		X
060704*	soluzioni ed acidi, ad es. acido di contatto				X	X	X		X
061302*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)	X	X		X	X	X	X	X
070101*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070103*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070104*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070107*	Fondi e residui di reazione alogenati				X	X	X		X

CER	Descrizione	Attività							
		R3	R4	R5	R12	R13	D13	D14	D15
RIFIUTI PERICOLOSI									
070108*	altri fondi e residui di reazione				X	X	X		X
070109*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati				X	X	X		X
070110*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti				X	X	X		X
070203*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070204*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070207*	fondi e residui di reazione, alogenati				X	X	X		X
070208*	altri fondi e residui di reazione				X	X	X		X
070209*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati				X	X	X		X
070210*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti				X	X	X		X
070301*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070303*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070304*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070307*	fondi e residui di reazione alogenati				X	X	X		X
070308*	altri fondi e residui di reazione				X	X	X		X
070309*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati				X	X	X		X
070310*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti				X	X	X		X
070401*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070403*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070404*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070408*	altri fondi e residui di reazione				X	X	X		X
070501*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070503*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070504*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070507*	fondi e residui di reazione, alogenati				X	X	X		X
070510*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti				X	X	X		X
070601*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070604*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070607*	fondi e residui di reazione, alogenati				X	X	X		X
070609*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati				X	X	X		X
070611*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
070701*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070703*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X

CER	Descrizione	Attività							
		R3	R4	R5	R12	R13	D13	D14	D15
RIFIUTI PERICOLOSI									
070704*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri				X	X	X		X
070708*	altri fondi e residui di reazione				X	X	X		X
070709*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati				X	X	X		X
070710*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti				X	X	X		X
080111*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose				X	X	X		X
080113*	Fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose				X	X	X		X
080115*	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose				X	X	X		X
080117*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose				X	X	X		X
080119*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose				X	X	X		X
080121*	residui di vernici o di sverniciatori				X	X	X		X
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
080314*	Fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
080316*	residui di soluzioni chimiche per incisione				X	X	X		X
080317*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	X			X	X	X	X	X
080409*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose				X	X	X		X
080411*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose				X	X	X		X
080413*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose				X	X	X		X
080415*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose				X	X	X		X
080417*	Olio di resina				X	X	X		X
090101*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa				X	X	X		X
090102*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa				X	X	X		X
090103*	soluzioni di sviluppo a base di solventi				X	X	X		X
090104*	soluzioni fissative				X	X	X		X
090105*	soluzioni di sbianca e soluzioni di sbianca-fissaggio				X	X	X		X
090106*	rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici				X	X	X		X
090111*	macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03				X	X	X		X

CER	Descrizione	Attività							
		R3	R4	R5	R12	R13	D13	D14	D15
RIFIUTI PERICOLOSI									
090113*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 09 01 06				X	X	X		X
100207*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
100304*	scorie della produzione primaria				X	X	X		X
100308*	scorie saline della produzione secondaria				X	X	X		X
100309*	scorie nere della produzione secondaria				X	X	X		X
100401*	scorie della produzione primaria e secondaria				X	X	X		X
100808*	scorie salate della produzione primaria e secondaria				X	X	X		X
100905*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
100907*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
101005*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
101007*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
101109*	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
101111*	rifiuti di vetro in forma di particolato e polveri di vetro contenenti metalli pesanti (provenienti ad es. da tubi a raggi catodici)				X	X	X		X
101115*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
101117*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
110108*	Fanghi di fosfatazione				X	X	X		X
110109*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
110111*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
110113*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
110202*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica dello zinco (compresi jarosite, goethite)				X	X	X		X
110205*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
110503*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi				X	X	X		X
110504*	Fondente esaurito				X	X	X		X
120112*	cere e grassi esauriti				X	X	X		X
120114*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
120116*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose		X		X	X	X	X	X
120118*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio (stato fisico liquido)				X	X	X		X
120118*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio (stato fisico solido)				X	X	X		X

CER	Descrizione	Attività							
		R3	R4	R5	R12	R13	D13	D14	D15
RIFIUTI PERICOLOSI									
120120*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose		X		X	X	X	X	X
120302*	Rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore				X	X	X		X
130501*	rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua				X	X	X		X
130502*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua				X	X	X		X
130503*	fanghi da collettori				X	X	X		X
130508*	miscugli di rifiuti delle camere a sabbia e dei prodotti di separazione olio/acqua					X			X
130801*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione				X	X	X		X
130899*	rifiuti non specificati altrimenti					X			X
140601*	clorofluorocarburi, HCFC, HFC					X			X
140602*	Altri solventi e miscele di solventi alogenati				X	X	X		X
140603*	altri solventi e miscele di solventi				X	X	X		X
140604*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati				X	X	X		X
140605*	Fanghi o rifiuti solidi contenenti altri solventi				X	X	X	X	X
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze	X	X		X	X	X	X	X
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti		X		X	X	X	X	X
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	X	X		X	X	X	X	X
160107*	Filtri dell'olio		X		X	X	X	X	X
160108*	Componenti contenenti mercurio				X	X	X		X
160109*	Componenti contenenti PCB				X	X	X		X
160110*	Componenti esplosivi (ad esempio "air bag")				X	X	X		X
160111*	pastiglie per freni, contenenti amianto					X			X
160113*	liquidi per freni					X			X
160121*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14		X		X	X	X		X
160209*	trasformatori e condensatori contenenti PCB		X		X	X			X
160210*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09		X		X	X			X
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC				X	X	X		X
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12				X	X			X
160215*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	X	X		X	X			X
160303*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	X	X		X	X	X	X	X
160305*	rifiuti organici, contenenti sostanze	X	X		X	X	X	X	X

CER	Descrizione	Attività							
		R3	R4	R5	R12	R13	D13	D14	D15
RIFIUTI PERICOLOSI									
	pericolose								
160401*	Munizioni di scarto		X		X	X	X	X	X
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio				X	X	X		X
160507*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose				X	X	X		X
160508*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose				X	X	X		X
160601*	Batterie al piombo				X	X			
160602*	batterie al nichel-cadmio				X	X	X		X
160603*	batterie contenenti mercurio				X	X	X		X
160606*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata				X	X			
160708*	rifiuti contenenti olio (allo stato solido)		X		X	X	X	X	X
160805*	catalizzatori esauriti contenenti acido fosforico		X		X	X			X
160806*	liquidi esauriti usati come catalizzatori				X	X	X		X
160807*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose		X		X	X			X
160901*	permanganati, ad esempio permanganato di potassio				X	X	X		X
160902*	cromati, ad esempio cromato di potassio, dicromato di potassio o di sodio				X	X	X		X
160903*	perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno				X	X	X		X
160904*	sostanze ossidanti non specificate altrimenti				X	X	X		X
161003*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
161105*	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
170106*	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
170204*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	X	X	X	X	X	X	X	X
170301*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone				X	X	X		X
170409*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose		X		X	X	X	X	X
170410*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose		X		X	X	X	X	X
170503*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
170505*	fanghi di dragaggio, contenente sostanze pericolose				X	X	X		X
170507*	pietrisco per massicce ferroviarie contenente sostanze pericolose				X	X	X		X
170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose				X	X	X		X
170605*	Materiali da costruzione contenenti					X			X

CER	Descrizione	Attività							
		R3	R4	R5	R12	R13	D13	D14	D15
RIFIUTI PERICOLOSI									
	amianto								
170801*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose				X	X	X		X
170901*	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti mercurio				X	X	X		X
170903*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
180103*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni					X			X
180106*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
180108*	medicinali citotossici e citostatici				X	X	X		X
180110*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici				X	X	X		X
180202*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni				X	X	X		X
180205*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
180207*	medicinali citotossici e citostatici				X	X	X		X
190110*	carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi	X	X		X	X	X	X	X
190117*	rifiuti della pirolisi, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
190208*	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
190810*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09 (stato fisico liquido / fangoso pompabile)				X	X	X		X
190813*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali				X	X	X		X
191003*	fluff - frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
191206*	legno contenente sostanze pericolose				X	X	X		X
191211*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	X	X		X	X	X	X	X
200113*	Solventi				X	X	X		X
200117*	prodotti fotochimici				X	X	X		X
200119*	pesticidi				X	X	X		X
200127*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose				X	X	X		X
200133*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie (purchè al piombo)				X	X			
200137*	legno, contenente sostanze pericolose				X	X	X		X

La miscelazione è consentita:

- per gli olii e le emulsioni nel rispetto del DGR 81/2015 e della regole di buona tecnica.
- per i rifiuti solidi non pericolosi, secondo le modalità indicate nel presente rapporto tecnico.

La miscelazione non è consentita per le altre tipologie di rifiuti.

Il rispetto delle indicazioni tecniche indicate nei documenti di cui è parola è un obbligo tassativo del gestore.

Il non rispetto di detti obblighi inficerebbe la presente autorizzazione.

Si riportano di seguito i limiti quantitativi e le modalità di stoccaggio. Per i vincoli allo stoccaggio di tipo spaziale è necessario consultare la planimetria gestione rifiuti. In ogni caso, per tutti i codici autorizzati, non potrà essere superato lo stoccaggio temporale massimo di 1 anno.

Id._ Area	Sett.	Codici CER	Modalità di stoccaggio	Capacità di stoccaggio massima (mc)	Densità media rifiuti (ton/mc)	Capacità di stoccaggio massima (Mg)	Note								
AST 1	A1	Oli					939,5	0,9	845,55	Miscelazione effettuata nel rispetto della DGR 81/2015 sez. 7.1 e di tutte le BAT di settore.					
		050105*	120119*	130113*	130301*	130401*									
		080319*	130101*	130204*	130306*	130402*									
		120106*	130109*	130205*	130307*	130403*									
		160113*	130110*	130206*	130308*	130506*									
		120107*	130111*	130207*	130309*	130701*									
		120110*	130112*	130208*	130310*	130702*									
200126*	190207*	160708*	130703*	190810*											
120118*															
AST1	A1	Emulsioni oleose (contenuto olio min. 5 %)					266,5	0,9	239,85	max. n.2 CER presenti contemporaneamente					
		100211*	100508*	100819*	120301*	130105*									
		100327*	100609*	130507*	120109*	130802*									
		100409*	100707*	120108*	130104*	191103*									
190810*	120118*	070201*	161001*	160114*											
		CER oleosi con contenuto acqua > 15 %:					595	0,9	535,5	max. n. 4 CER presenti contemporaneamente					
130401*	130403*	130402*	160708*	190810*											
		120118*													
AST 1/b	A1/b	050105*	120107*	130110*	130306*	130701*	VASCA DI TRANSIZIONE CON GRIGLIA (A1/b)	SOLO TRANSITO		Scarico CER su griglia e trasferimento ai serbatoi da S1 ad S12 ed S21					
		080319*	120108*	130111*	130307*	130702*									
		100211*	120109*	130112*	130308*	130703*									
		100327*	120110*	130113*	130309*	130802*									
		100409*	120119*	130204*	130310*	160113*									
		100508*	120301*	130205*	130401*	160708*									
		100609*	130101*	130206*	130402*	191103*									
		100707*	130104*	130207*	130403*	190207*									
		100819*	130105*	130208*	130506*	200126*									
		120106*	130109*	130301*	130507*	190810*									
		010505*	050106*	130503*	120118*										
		050103*	130502*	130801*											
AST 3	A3	190809	200125				SERBATOI S19, S20	56,8	0,9	51,12	max. n.2 CER presenti contemporaneamente				

Id. Area	Sett.	Codici CER	Modalità di stoccaggio	Capacità di stoccaggio massima (mc)	Densità media rifiuti (ton/mc)	Capacità di stoccaggio massima (Mg)	Note
AST 1/a	A1/a	190809 200125	VASCA DI TRANSIZIONE CON GRIGLIA (A1/a)	SOLO TRANSITO			Scarico CER su griglia e trasferimento ai serbatoi del settore S19 ed S20
AST 2	A2	160115 161002	SERBATOI S16, S17	24	0,9	21,6	max. n.2 CER presenti contemporaneamente
		120301* 160114* 130208* 161001* 130802* 070201*	SERBATOI S13,S14,S15,S18	48,3	0,9	43,47	max. n. 4 CER presenti contemporaneamente
AST 4	A4	050105* 120107* 130110* 130306* 130701* 080319* 120108* 130111* 130307* 130702* 100211* 120109* 130112* 130308* 130703* 100327* 120110* 130113* 130309* 130802* 100409* 120119* 130204* 130310* 160113* 100508* 120301* 130205* 130401* 160708* 100609* 130101* 130206* 130402* 160708* 100707* 130104* 130207* 130403* 191103* 100819* 130105* 130208* 130506* 190207* 120106* 130109* 130301* 130507* 200126* 120118* 190810*	SERBATOIO S21	34	0,9	30,6	Serbatoio dedicato allo stoccaggio di oli contaminati (pcb > 50 ppm); max. n.1 CER presente per volta nel serbatoio; in caso di assenza di oli contaminati, il serbatoio viene utilizzato per i CER riportati a sinistra della tabella.
AST5 + AST6	B2/a + B2/b	010505* 120112* 120114* 120116* 120120*	CASSONI/ FUSTI/ FUSTINI/ BULK/BIG-BAGS/ PALLETS/ IMBALLA GGI PROPRI SU PALLETS	184	1	184	N° max di CER stoccabili limitato al raggiungimento della capacità di stoccaggio massima giornaliera. E' possibile stoccare gli stessi CER autorizzati anche in AST8
		120302* Legnosi: 030104* 030201* 030205* 191206* 200137* 050102* 050104* 050107* 050108* 050109* 050115* 050103* 050106* 130502* 130503* 130801*					
		070107* 070208* 070309* 070607* 070710* 070108* 070209* 070310* 070609* 070109* 070210* 070408* 070611* 070110* 070307* 070507* 070708* 070207* 070308* 070510* 070709* 110108* 110109* 110113* 110202* 110205* 110503* 110504* 120118* 140601* 140602* 140603* 140604* 140605* 060405* 060702* 061302* 040103* 040214* 040216* 170106* 170409* 170507 170801* 170903* 170204* 170410* 170901* 170605* 170301* 170503* 170505* 170603*					
AST 7	B2/c	020101 020110 020204 020305 020501	CASSONI/	464	1	464	N° max di CER

Id. Area	Sett.	Codici CER					Modalità di stoccaggio	Capacità di stoccaggio massima (mc)	Densità media rifiuti (ton/mc)	Capacità di stoccaggio massima (Mg)	Note
		070299	070217	070112	070512	070612	FUSTI/ FUSTINI/ BULK/ BIG-BAGS/ PALLETS/ IMBALLA GGI PROPRI SU PALLETS				stoccabili limitato al raggiungimento della capacità di stoccaggio massima giornaliera
		060316									
		160306	160103	160112	160117	160118					
		160116	160122	161004							
		191204	191001	191002	191202	191210					
		191203	191212								
		100210	100305	101003	101114	100304					
		100601	100501	101006	101116						
		100699	100701	101008							
		100899	100708	101103	101201						
		101118	100903	101105	101206						
		100201	100906	101110	101208						
		100202	100908	101112	100301						
		110501									
		120101	120102	120103	120104	120121					
		120199	120115								
		150104	150105	150106	150203						
		170401	170402	170403	170404	170405					
		170406	170407	170411							
		200140	200307	200201	200202	200203					
		200301	200302	200303							
		170101	170102	170103	170107	170504					
		170506	170508	170802	170904						
		040217	040220								
		050110	050117								
AST 8	B3	080111*	080117*	080312*	080317*	080413*	SCAFFAL ATURE INDUSTRI ALE A 2 RIPIANI. FUSTI/ FUSTINI/ BULK/ BIG-BAGS/ PALLETS/ IMBALLA GGI PROPRI SU PALLETS	22	1	22	N° max di CER stoccabili limitato al raggiungimento della capacità di stoccaggio massima giornaliera
		080113*	080119*	080314*	080409*	080415*					
		080115*	080121*	080316*	080411*						
		080417*									
		090101*	090103*	090105*	090111*						
		090102*	090104*	090106*	090113*						
		160108*	160111*	160506*	160602*	160902*					
		160109*	160303*	160507*	160603*	160903*					
		160110*	160305*	160508*	160901*	160904*					
		180103*	180108*	180202*	180207*						
		180106*	180110*	180205*							
		190208*	190810*	190813*							
		200113*	200117*	200119*	200127*						
AST 9	B4						CUMULI CONFINA TI SU 3 LATI; SEPARAZI	100	1	100	AREA DEDICATE AL DEPOSITO TEMPORANEO DEI RIFIUTI PRODOTTI DAI
		191202	191203	191204	191207	191212					

Id. Area	Sett.	Codici CER	Modalità di stoccaggio	Capacità di stoccaggio massima (mc)	Densità media rifiuti (ton/mc)	Capacità di stoccaggio massima (Mg)	Note
			ONE CON NEW JERSEY				VARI TRATTAMENTI; max. n. 1 CER presente
AST 10	B5	191202 191203 191204 191207 191212	CUMULI CONFINATI SU 3 LATI; SEPARAZIONE CON NEW JERSEY	180	1	180	AREA DEDICATE AL DEPOSITO TEMPORANEO DEI RIFIUTI PRODOTTI DAI VARI TRATTAMENTI; max. n. 2 CER presente
AST 11	B6	191202 191203 191204 191207 191212	CUMULI CONFINATI SU 3 LATI; SEPARAZIONE CON NEW JERSEY	450	1	450	AREA DEDICATE AL DEPOSITO TEMPORANEO DEI RIFIUTI PRODOTTI DAI VARI TRATTAMENTI; max. n. 5 CER presenti contemporaneamente
AST 12	B8/a	180102 180107 180201 180206 180104 180109 180203 180208 160604 160605 200134 080116 080307 080313 080416 080112 080118 080201 080410 080120 080308 080414 080318 080114 200128 200130 200132 070514	CASSONI/ FUSTI/ FUSTINI/BULK/BIG-BAGS/ PALLETS/ IMBALLAGGI PROPRI SU PALLETS	12	1	12	N° max di CER stoccabili limitato al raggiungimento della capacità di stoccaggio massima giornaliera
AST 13	B8/b	050112* 060101* 060201* 060204* 060704* 060106* 060205* 060315* 070101* 070204* 070403* 070601* 070103* 070301* 070404* 070604* 070104* 070303* 070501* 070701* 070201* 070304* 070503* 070703* 070203* 070401* 070504* 070704* 110111* 120301* 130508* 130501* 130899* 160606* 160114* 160806* 160113* 160115* 161001* 161003*	CASSONI/ FUSTI/ FUSTINI/BULK/BIG-BAGS/ PALLETS/ IMBALLAGGI PROPRI SU PALLETS	9	1	9	N° max di CER stoccabili limitato al raggiungimento della capacità di stoccaggio massima giornaliera
AST 14	B9	040222 040109 040210 040221 040108 040209 040215 090107 090108 090110 110206 110502 120113 120117	CASSONI/ FUSTI/ FUSTINI/BULK/BIG-BAGS/ PALLETS/ IMBALLAGGI PROPRI SU PALLETS	57	1	57	N° max di CER stoccabili limitato al raggiungimento della capacità di stoccaggio massima giornaliera
AST 15	B10	160199 160306 161104	CASSONI/	57	1	57	N° max di CER

Id. Area	Sett.	Codici CER	Modalità di stoccaggio	Capacità di stoccaggio massima (mc)	Densità media rifiuti (ton/mc)	Capacità di stoccaggio massima (Mg)	Note
		160304 160509 161106 170411 170604 190102 190206 190814 191208 190203 190401 190904 190905 200110 200111	FUSTI/ FUSTINI/ BULK/ BIG- BAGS/ PALLETS/ IMBALLA GGI PROPRI SU PALLETS				stoccabili limitato al raggiungimento della capacità di stoccaggio massima giornaliera
AST 16	C1	160209* 160210*	CASSONI/ FUSTI/ FUSTINI/ BULK/ BIG- BAGS/ PALLETS/ IMBALLA GGI PROPRI SU PALLETS	12	1	12	N° max di CER stoccabili limitato al raggiungimento della capacità di stoccaggio massima giornaliera
AST 17/a	C2/a	160802* 160805* 160807*	CASSONI/ FUSTI/ FUSTINI/ BULK/ BIG- BAGS/ PALLETS/ IMBALLA GGI PROPRI SU PALLETS	6	1	6	N° max di CER stoccabili limitato al raggiungimento della capacità di stoccaggio massima giornaliera
AST 17/b	C3/b	160801 160803 160804	CASSONI/ FUSTI/ FUSTINI/ BULK/ BIG- BAGS/ PALLETS/ IMBALLA GGI PROPRI SU PALLETS	6	1	6	N° max di CER stoccabili limitato al raggiungimento della capacità di stoccaggio massima giornaliera
AST 18	D1/a	RAEE E COMPONENTI PERICOLOSI 160211* 160213* 160215* 200121* 200123* 200135*	CASSONI/ FUSTI/ FUSTINI/ BULK/ BIG- BAGS/ PALLETS/ IMBALLA GGI PROPRI SU PALLETS	10	1	10	N° max di CER stoccabili limitato al raggiungimento della capacità di stoccaggio massima giornaliera
AST 19	D1/b	RAEE E COMPONENTI NON PERICOLOSI 160214 160216 200136	CASSONI/ FUSTI/ FUSTINI/ BULK/ BIG- BAGS/ PALLETS/ IMBALLA GGI PROPRI SU PALLETS	15	1	15	N° max di CER stoccabili limitato al raggiungimento della capacità di stoccaggio massima giornaliera
AST 22	E2/a	100207* 100309* 100905* 101109* 101117* 100304* 100401* 100907* 101111* 101007* 100308* 100808* 101005* 101115* 100211* 100327* 100409* 100508* 100609* 100707* 100819* 150110* 150111* 150202* 160107* 160121* 160401* 160602* 160603* 160708* 161105*	CASSONI/ FUSTI/ FUSTINI/ BULK/ BIG- BAGS/ PALLETS/ IMBALLA GGI PROPRI SU PALLETS	174	1	174	N° max di CER stoccabili limitato al raggiungimento della capacità di stoccaggio massima giornaliera

Id. Area	Sett.	Codici CER	Modalità di stoccaggio	Capacità di stoccaggio massima (mc)	Densità media rifiuti (ton/mc)	Capacità di stoccaggio massima (Mg)	Note
		190110* 190117* 191003* 191211*					
AST 23+ AST 24	E2/b + E2/c	030101 030105 030199 030301 030307 030308 010413 150103 170201 191207 200138 020104 070213 070215 070217 070299 120105 120199 150105 150106 150101 150109 150107 150102 160119 160122 160120 160199 170203 170202 170302 191204 191201 191205 200139 200101 200102	CASSONI/ FUSTI/ FUSTINI/B ULK/BIG- BAGS/ PALLETS/ IMBALLA GGI PROPRI SU PALLETS	290	1	290	N° max di CER stoccabili limitato al raggiungimento della capacità di stoccaggio massima giornaliera
AST 25	E3	150202* 160107*	IN VASCA ALLA RINFUSA	270	1,1	297	max. n.1 CER presente contemporaneamente
AST 26	E5	160601* 160606*	IN VASCA ALLA RINFUSA	800	1,25	1000	

C.6 Rischi di incidente rilevante

Nessuna attività presente nel Complesso IPPC della Ecologia De Vita Srl è soggetta a rischio di Incidenti Rilevanti ai sensi del D.Lgs. 334/99.

D. QUADRO INTEGRATO

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili (BAT) per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate nel BREF "Waste Treatment" per il trattamento dei rifiuti approvata con Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione, pubblicata in GUE il 17/08/2018. Dal confronto con le MTD di settore emerge l'applicazione della quasi totalità delle tecnologie e criteri di gestione.

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla ECOLOGIA DE VITA SRL, Delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 5.1-5.3-5.5

N. BAT	Descrizione BAT	Applicazione	Note e commenti
1. Conclusioni generali sulle BAT			
1.1. Prestazione ambientale complessiva			
BAT 1.	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</p> <p>III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:</p> <p>a) struttura e responsabilità,</p> <p>b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza,</p> <p>c) comunicazione,</p> <p>d) coinvolgimento del personale,</p> <p>e) documentazione,</p> <p>f) controllo efficace dei processi,</p> <p>g) programmi di manutenzione,</p> <p>h) preparazione e risposta alle emergenze,</p> <p>i) rispetto della legislazione ambientale,</p> <p>V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:</p> <p>a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM),</p> <p>b) azione correttiva e preventiva,</p> <p>c) tenuta di registri,</p> <p>d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</p> <p>VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;</p> <p>IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p> <p>X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);</p> <p>XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);</p> <p>XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIII. piano di gestione in caso di incidenti (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);</p> <p>XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).</p>	Applicata	<p>La Ecologia De Vita Srl è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma ad adesione su base volontaria ISO 14001:2015, certificato da Ente di Certificazione IMQ SpA. Il Sistema di Gestione Ambientale, come previsto dalla norma di riferimento e dalle BAT 2018/1147 è in grado di regolamentare procedure atte a migliorare le prestazioni ambientali della Ecologia De Vita Srl, e quindi del Complesso IPPC da essa gestito.</p> <p>I documenti di riferimento della norma ISO 14001:2015, implementati dalla Ecologia De Vita Srl, sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - procedure e modelli che definiscono le operazioni e le procedure da eseguire al fine di garantire performance ambientali orientate al miglioramento continuo; - Modelli di controllo e monitoraggio finalizzati al mantenimento ed al miglioramento delle performance del Sistema di Gestione. <p>La norma ISO 14001:2015 prevede anche requisiti cogenti (quelli previsti dalla normativa vigente per lo svolgimento della propria attività) che l'organizzazione deve possedere.</p> <p>L'adesione su base volontaria della ISO 14001:2015 prevede, quindi, l'attività di controllo (Audit) sia interna che esterna che, in aggiunta ai controlli previsti dall'Autorizzazione Integrata Ambientale ed effettuati dall'Autorità Competente, consolidano maggiormente l'efficacia dei processi della Ecologia De Vita Srl.</p>
BAT 2.	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti.</p> <p>b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti.</p> <p>c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti.</p> <p>d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita.</p> <p>e. Garantire la segregazione dei rifiuti.</p> <p>f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura.</p> <p>g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso</p>	Applicata	<p>a. Prima del conferimento di un produttore o di un nuovo rifiuto presso il Complesso IPPC si procede all'omologazione dello stesso. L'omologazione avviene attraverso il controllo della documentazione a supporto, fornita dal produttore/ intermediario/trasportatore, in funzione delle figure coinvolte nel conferimento del rifiuto presso il Complesso IPPC. In alcuni casi è previsto anche il campionamento e la caratterizzazione se necessari ad ottenere una conoscenza sufficiente sulla composizione del rifiuto da conferire;</p> <p>b. Successivamente alla fase di preaccettazione si procede con l'omologazione del rifiuto. Con l'omologazione vengono confermate le informazioni ricevute nella fase di preaccettazione del rifiuto. Al soggetto richiedente il conferimento si trasmette l'omologazione rifiuto e la modulistica necessaria per la prenotazione dei conferimenti presso il Complesso IPPC. All'arrivo dei rifiuti all'impianto si procede con la verifica documentale (a.e. FIR, analisi, etc.), con l'ispezione visiva e se necessario con il campionamento e le analisi;</p> <p>c. A seguito dell'accettazione dei rifiuti in impianto, il personale addetto alla logistica interna provvede alla pesatura e, con l'ausilio di supporti grafici (a.e. planimetrie dell'impianto riportanti indicazioni relative ai codici EER, aree di conferimento, selezione e cernita, stoccaggio e trattamenti), provvede al trasferimento del rifiuto presso le aree di conferimento e, dopo averlo identificato ed etichettato provvede al trasferimento presso le aree di selezione e cernita, se necessario, oppure presso le aree di stoccaggio dedicate, oppure direttamente avviato al trattamento. Per l'inventario dei rifiuti viene utilizzato il software gestionale e le registrazioni di carico e scarico avvengono entro i tempi dettati dalla normativa vigente;</p> <p>d. Il controllo della qualità del prodotto in uscita avviene a valle delle attività di trattamento: i prodotti ottenuti (metalli, plastiche, etc.), a seguito di ispezione visiva, vengono riprocessati se presentano residui di scarti di lavorazione al suo interno non ritenuti accettabili dall'operatore addetto al trattamento e/o dall'impianto di destinazione finale del rifiuto;</p> <p>e. La BAT prevede che i rifiuti siano tenuti separati in base alle loro proprietà, al fine di consentire un deposito ed un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. Nell'impianto, i rifiuti, vengono tenuti separati fisicamente in base allo stato fisico, all'eventuale pericolosità ed alla provenienza (rifiuti prodotti dalle attività di trattamento e rifiuti provenienti da terzi). La procedura che consente di capire dove viene ubicato il rifiuto, una volta giunto all'impianto, consiste nell'apporre nella sezione annotazioni del FIR l'identificativo dell'area di stoccaggio attribuita al rifiuto. Tale informazione, associata alla registrazione del FIR in ingresso all'impianto consente di capire dove e quando sono stati depositati i rifiuti.</p> <p>f. Le uniche attività di miscelazione che vengono svolte nell'impianto sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Miscelazione oli usati, in deroga all'art. 187, comma 1

N. BAT	Descrizione BAT	Applicazione	Note e commenti
			<p>- Miscelazione rifiuti non pericolosi con differenti codici EER, non in deroga all'art. 187, con stato fisico solido.</p> <p>La compatibilità dei rifiuti viene intesa, per i rifiuti pericolosi, come compatibilità tra le diverse classi di pericolo HP. Per gli oli usati miscelati la compatibilità degli oli presenti e miscelati tra loro viene garantita attraverso la predisposizione del "Report prova di miscelazione". La compilazione del predetto report avviene a seguito di prove effettuate su campioni che andranno a costituire la miscela al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (polimerizzazione, riscaldamento, sedimentazione). In caso di esito positivo si procede con l'attività di miscelazione.</p> <p>g. All'interno dell'impianto sono presenti diverse aree di selezione e cernita predisposte proprio per tali attività. L'attività di cernita avviene manualmente mediante esame visivo.</p>
BAT 3.	<p>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:</p> <p>i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> 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; <p>ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> 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); <p>iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> 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). 	<p>Non applicabile per le acque reflue;</p> <p>Applicata per gli scarichi gassosi</p>	<p>Per le emissioni in acqua, le attività effettuate all'interno del Complesso IPPC, non scaricano acque reflue di processo in fognatura. Le uniche acque scaricate in fogna, da ritenersi come emissioni in acqua non rilevanti, sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - previo trattamento di tipo biologico a fanghi attivi, le acque reflue civili prodotte dall'uso dei servizi igienici. A valle del sistema di filtrazione è installato un misuratore di portata delle acque scaricate; - previo trattamento di tipo chimico-fisico, le acque reflue meteoriche di prima pioggia provenienti dalle aree scoperte; - le acque meteoriche provenienti dai tetti. Una parte limitata delle acque viene comunque depurata in impianto di tipo chimico-fisico utilizzato per le acque di prima pioggia. La parte rimanente non subisce alcun trattamento e viene immessa direttamente in fognatura. <p>Con frequenza mensile viene effettuato il monitoraggio delle acque reflue. Il campione viene prelevato dal pozzetto finale tramite campionatore automatico delle acque reflue prima dell'immissione in pubblica fognatura.</p> <p>Nel pozzetto finale confluiscono le acque reflue civili (post trattamento depurativo), le acque di prima pioggia (post trattamento depurativo), le acque di seconda pioggia e le acque di gronda. Secondo le attività di autocontrollo effettuate sulle acque di scarico negli ultimi 5 anni (2016-2021) i livelli di emissioni possono ritenersi sufficientemente stabili.</p> <p>L'attività di autocontrollo consiste nella verifica della conformità delle acque scaricate in fogna alla Tabella 3 dell'allegato 5 Parte III del D.Lgs. 152/06 - scarico in corpo idrico superficiale.</p> <p>Visti i risultati degli autocontrolli effettuati negli ultimi 5 anni e considerato che trattasi di emissioni in acqua non rilevanti, la frequenza di monitoraggio potrebbe essere, quindi, ridotta anche in ottemperanza alla BAT 7 nota (1).</p> <p>Le acque di processo prodotte all'interno del Complesso IPPC vengono raccolte e gestite come rifiuto.</p> <p>Per le emissioni in aria (scarichi gassosi), l'inventario è riportato nel Piano di Monitoraggio e controllo. Ogni punto di emissione (scarico) è identificato con una serie di informazioni:</p> <p>Per le emissioni convogliate (E1, E2):</p> <ul style="list-style-type: none"> - sigla identificativa dell'emissione; - altezza e sezione camino; - Origine delle emissioni; - Sistema di abbattimento presente; - Inquinanti emessi; - Valori limite (concentrazione e flusso di massa); - Riferimento normativo. - Punto di prelievo; - Parametri monitorati; - Metodo di rilevamento; - Unità di misura; - Esecutore delle misure; - Modalità di registrazione; - Modalità di comunicazione degli esiti dei monitoraggi; <p>Per le emissioni di inquinanti derivanti dall'impiego di gasolio come combustibile (Eg1, Eg2, Eg3, Eg4, Eg5):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sigla identificativa dell'emissione; - Riferimento Attrezzatura alimentata a gasolio; - Parametri monitorati; - Valori limite di Emissione; - Riferimento normativo; - Metodo di rilevamento; - Esecutore dei monitoraggi; - Modalità di registrazione; - Modalità di comunicazione. <p>Per le emissioni diffuse (Ed1, Ed2, Ed3, Ed4):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sigla identificativa dell'emissione; - Area di origine delle emissioni; - Inquinante monitorato; - Metodo di misura o stima; - Unità di misura; - Esecutore; - Modalità di registrazione; - Modalità di comunicazione. <p>In merito alla portata, alla temperatura ed agli inquinanti, questi vengono rilevati in sede di monitoraggio ambientale in autocontrollo effettuato, secondo il PMeC, con frequenza semestrale.</p>

N. BAT	Descrizione BAT	Applicazione	Note e commenti																		
BAT 4	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Ubicazione ottimale del deposito. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc., - ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito). <p>b. Adeguatezza della capacità del deposito. Ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, - il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, - il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito. <p>c. Funzionamento sicuro del deposito. Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti, - i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, - contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro. <p>d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati. Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.</p>	Applicata	<p>a.</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'impianto è collocato in area industriale classificata come zona D1 "Industriale" ed è posta lontana da recettori sensibili e corsi d'acqua; - L'ubicazione delle aree di stoccaggio e del deposito temporaneo di rifiuti è stata progettata con lo scopo di minimizzare gli spostamenti dei rifiuti all'interno dell'impianto. <p>b.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La capacità massima del deposito autorizzata non viene superata. Il controllo avviene tramite pesatura dei rifiuti e software gestionale; - Il quantitativo di rifiuti viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito in relazione ai quantitativi autorizzati; - Il tempo massimo di permanenza dei rifiuti nelle aree di stoccaggio (1 anno) e nelle aree di deposito temporaneo (3 mesi) viene costantemente monitorato <p>c. Le misure adottate comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito rifiuti; - I rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali <p>d. Per i rifiuti pericolosi imballati è presente un'area di stoccaggio su scaffalatura dove i rifiuti vengono prima imballati e poi posizionati su scaffali. I rifiuti pericolosi imballati, compatibilmente con i codici EER autorizzati, vengono depositati anche su altre aree di stoccaggio autorizzate interne all'impianto.</p>																		
BAT 5	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.</p> <p>Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente, - operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione, - adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite, - in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa). <p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p>	Applicata	<ul style="list-style-type: none"> - Le operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti avviene tramite operatori, i quali vengono formati periodicamente sui rischi e sulle modalità di movimentazione, stoccaggio e trattamento rifiuti con corsi formativi tenuti da costruttori di impianto, dai costruttori delle singole macchine, dai consulenti ambientali di impianto e dai dirigenti dello stesso. - La movimentazione ed il trasferimento dei rifiuti è debitamente documentata attraverso la predisposizione e l'utilizzo della modulistica interna e la documentazione prevista dalle normative vigenti; - Le misure per prevenire, rilevare e limitare le fuoriuscite sono indicate nel Piano di gestione degli sversamenti accidentali. In diversi punti dell'impianto sono presenti kit antinquinamento dotati di materiale di pronto intervento in caso di fuoriuscite. Le aree di stoccaggio coperte sono dotate di sistemi di raccolta degli sversamenti accidentali e/o dei colaticci con griglie e pozzetti. Per i rifiuti stoccati su area esterna e scoperta (rifiuti non pericolosi) i contenitori sono coperti in modo da essere protetti dagli agenti atmosferici. - L'attività di miscelazione degli oli usati avviene in serbatoi posti all'interno del bacino di contenimento (Settore A1). In caso di fuoriuscita degli oli dai serbatoi, questo viene aspirato dagli automezzi in dotazione alla Ecologia De Vita Srl. Per la miscelazione dei rifiuti solidi non pericolosi, al termine delle attività, si provvede alla pulizia delle aree interessate con attrezzature idonee (a.e. carrello elevatore dotato di scopa industriale) 																		
1.2 Monitoraggio																					
BAT 6	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	Non applicabile	<p>Non sono presenti emissioni in acqua rilevanti. Come indicato nella BAT 3 le acque di processo non vengono scaricate in fognatura ma gestite come rifiuto.</p> <p>Le uniche acque scaricate in fogna, da ritenersi come emissioni in acqua non rilevanti, sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - acque reflue civili prodotte dall'uso dei servizi igienici; - acque reflue meteoriche di prima e seconda pioggia provenienti dalle aree scoperte pavimentate; - acque meteoriche provenienti dai tetti. <p>Per ulteriori indicazioni si rimanda alle Note e commenti indicati alla BAT 3.</p>																		
BAT 7	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata nella BAT 7 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	<p>Con frequenza mensile viene effettuato il monitoraggio delle acque di scarico (non rilevanti) prima dell'immissione in pubblica fognatura come indicato nelle Note e commenti della BAT 3 e BAT 6.</p> <p>Le acque di processo prodotte nel Complesso IPPC non vengono scaricate in fogna ma raccolte separatamente e gestite come rifiuto.</p>																		
BAT 8	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p> <p>Si riportano di seguito tra gli inquinanti indicati nella tabella di cui alla BAT 8, quelli correlati ai processi di trattamento rifiuti effettuati nel complesso, tenendo conto della dismissione dell'attività di trattamento delle batterie al piombo e rifiuti similari (Fase L2):</p> <table border="1" data-bbox="239 1926 813 2049"> <thead> <tr> <th>Sostanza/parametro</th> <th>Norma/e</th> <th>Processo per il trattamento dei rifiuti</th> <th>Frequenza minima di (1)</th> <th>Monitoraggio associato a</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Polveri</td> <td>EN 13284-1</td> <td>- Trattamento meccanico dei rifiuti</td> <td>Una volta ogni sei mesi</td> <td>BAT 25</td> </tr> </tbody> </table>	Sostanza/parametro	Norma/e	Processo per il trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di (1)	Monitoraggio associato a	Polveri	EN 13284-1	- Trattamento meccanico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	BAT 25	Applicata	<p>Secondo quanto indicato nel Piano di Monitoraggio e Controllo, con frequenza semestrale si effettua il monitoraggio delle emissioni convogliate in atmosfera. Le sostanze ed i parametri monitorati sono i seguenti:</p> <table border="1" data-bbox="973 1859 1420 2049"> <thead> <tr> <th>Punto di emissione (origine)</th> <th>Sostanza / parametro</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">E1 (Linea 1, Linea 1NP)</td> <td>Polveri totali</td> </tr> <tr> <td>Piombo</td> </tr> <tr> <td>Nebbie oleose</td> </tr> <tr> <td>Toluene</td> </tr> <tr> <td>COV Tab. D Classe III, IV, V</td> </tr> </tbody> </table>	Punto di emissione (origine)	Sostanza / parametro	E1 (Linea 1, Linea 1NP)	Polveri totali	Piombo	Nebbie oleose	Toluene	COV Tab. D Classe III, IV, V
Sostanza/parametro	Norma/e	Processo per il trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di (1)	Monitoraggio associato a																	
Polveri	EN 13284-1	- Trattamento meccanico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	BAT 25																	
Punto di emissione (origine)	Sostanza / parametro																				
E1 (Linea 1, Linea 1NP)	Polveri totali																				
	Piombo																				
	Nebbie oleose																				
	Toluene																				
	COV Tab. D Classe III, IV, V																				

N. BAT	Descrizione BAT					Applicazione	Note e commenti
	TVOC	EN 12619	<ul style="list-style-type: none"> - Trattamento meccanico in frantumatori metallici; - Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa (2) 	Una volta ogni sei mesi	BAT 25		
<p>(2) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante.</p>							
BAT 9	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. misurazione Metodi di «sniffing», rilevazione ottica dei gas (OGI), tecnica SOF (Solar Occultation Flux) o assorbimento differenziale. Cfr. descrizioni alla sezione 6.2</p> <p>b. Fattori di emissione Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione, convalidati periodicamente (es. ogni due anni) attraverso misurazioni.</p> <p>c. Bilancio di massa Calcolo delle emissioni diffuse utilizzando un bilancio di massa che tiene conto del solvente in ingresso, delle emissioni convogliate nell'atmosfera, delle emissioni nell'acqua, del solvente presente nel prodotto in uscita del processo, e dei residui del processo (ad esempio della distillazione).</p>					Non applicabile	Nel Complesso IPPC non si effettuano le attività indicate nella BAT 9. La decontaminazione effettuata sui trasformatori avviene per mezzo di detergenti anionici e non ionici.
BAT 10	<p>La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori. Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:</p> <ul style="list-style-type: none"> - norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori), - norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore). <p>La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).</p> <p>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p>					Non applicabile	Il Complesso IPPC ricade in area industriale ASI Giugliano – Qualiano. Esso è ubicato lontano da recettori sensibili. Non si sono verificati casi e/o segnalazioni di molestie olfattive riconducibili al Complesso IPPC in questione.
BAT 11	<p>La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue. Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.</p>					Applicata	Con frequenza annuale viene redatto il Report trasmesso anche all'Autorità Competente. I residui, nel caso in esame, trattandosi di rifiuti prodotti dai relativi trattamenti, vengono gestiti con software gestionale dedicato. Per le acque reflue, limitatamente a quelle civili post trattamento, viene monitorata la quantità immessa in fogna attraverso il misuratore di portata installato a valle del sistema di filtrazione dell'impianto di depurazione per il trattamento delle acque reflue civili.
1.3 Emissioni in atmosfera							
BAT 12	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> - un protocollo contenente azioni e scadenze, - un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10, - un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, - 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. <p>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p>					Non applicabile	Il Complesso IPPC ricade in area industriale ASI Giugliano – Qualiano. Esso è ubicato lontano da recettori sensibili. Non si sono verificati casi e/o segnalazioni di molestie olfattive riconducibili al Complesso IPPC in questione.
BAT 13	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza Ridurre al minimo il tempo di permanenza in deposito o nei sistemi di movimentazione dei rifiuti (potenzialmente) odorigeni (ad esempio nelle tubazioni, nei serbatoi, nei contenitori), in particolare in condizioni anaerobiche. Se del caso, si prendono provvedimenti adeguati per l'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti.</p> <p>b. Uso di trattamento chimico Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (ad esempio per l'ossidazione o la precipitazione del solfuro di idrogeno).</p> <p>c. Ottimizzare il trattamento aerobico In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> - uso di ossigeno puro, - rimozione delle schiume nelle vasche, - manutenzione frequente del sistema di aerazione. <p>In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.</p>					Applicata	<p>a. Per i rifiuti fermentescibili (o rifiuti putrescibili) il tempo di permanenza massimo nel Complesso IPPC è pari a 48 ore. La modalità di gestione ed i relativi codici EER individuati come potenzialmente putrescibili sono contenuti nella Relazione Tecnica asseverata sulla gestione di rifiuti putrescibili del 22/05/2015. Nella suddetta relazione è stato erroneamente indicato, come rifiuti putrescibile, il codice EER 160303* rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose. Secondo la seguente definizione (fonte www.mite.gov.it) i Rifiuti fermentescibili (o rifiuti putrescibili) sono <i>rifiuti organici che presentano una spiccata tendenza alla degradazione spontanea dovuta al contenuto di sostanze chimiche facilmente degradabili (saccaridi, grassi e proteine) e ad una elevata umidità (fonte: www.mite.gov.it)</i>. Pertanto, a seguito dell'ottenimento del Riesame AIA, il codice EER 160303* verrà escluso dall'elenco dei codici EER potenzialmente putrescibili e verrà gestito con gli stessi tempi di permanenza previsti per gli altri rifiuti autorizzati (1 anno). Per i rifiuti sanitari pericolosi, identificati con codice EER 180103* e 180202* i tempi massimi di stoccaggio sono pari a 5 giorni secondo quanto previsto nella Relazione Tecnica asseverata sulla gestione dei rifiuti sanitari ai sensi del DPR n. 254 del 15/07/2003.</p>

N. BAT	Descrizione BAT	Applicazione	Note e commenti
			<p>b. Non sono previsti trattamenti chimici sui rifiuti fermentescibili e sui rifiuti sanitari pericolosi.</p> <p>c. Non si effettuano trattamenti biologici nel Complesso IPPC</p>
BAT 14	<p>Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati), - ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe, - limitare l'altezza di caduta del materiale, - limitare la velocità della circolazione, - uso di barriere frangivento. <p>b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità: le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, - guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche, - pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni, - pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico, - adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC). <p>c. Prevenzione della corrosione: le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - selezione appropriata dei materiali da costruzione, - rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione. <p>d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse: le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori), - mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso, - raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione. <p>e. Bagnatura. Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).</p> <p>f. Manutenzione: le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, - controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida. <p>g. Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti. Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.</p> <p>h. Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair) Cfr. la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione.</p>	Applicata	<p>a. Per la riduzione al minimo delle fonti di emissioni diffuse:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tutti i percorsi di aspirazione sono rettilinei, ad eccezione di dove strettamente necessario, - trattandosi di aria e non di liquidi, non è possibile ricorrere al trasferimento per gravità, anzi bisogna garantire il movimento dell'aria mediante l'utilizzo di elettroventilatori assiali e/o centrifughi per vincere la prevalenza, - i rifiuti sono posti a basse altezze, le pale gommate e i caricatori sono in grado di sollevare il materiale appena sopra il limite dei 3,5 m consentito per i rifiuti; - La velocità di circolazione all'interno del Complesso IPPC è regolamentata da apposita segnaletica. La velocità massima consentita è fissata a 15 km/h; - L'uso di barriere frangivento è irrilevante in quanto le attività di trattamento avvengono in capannoni chiusi e dotati di portoni i quali possono essere chiusi all'occorrenza. Per le aree di stoccaggio esterne sono previste coperture sui contenitori e cassoni per la mitigazione degli effetti indotti dagli agenti atmosferici. <p>b. Tutti i materiali utilizzati per l'aspirazione delle aree sono materiali altamente resistenti. Le tubazioni di aspirazione sono in metallo con trattamento anticorrosione (zincatura) o di alluminio, altamente resistenti alla corrosione. I giunti sono ad innesto rapido con guarnizione. Le pompe utilizzate per le operazioni di travaso sono con giunti di tenuta meccanici. Per i RAEE non si effettuano attività di degasaggio.</p> <p>c. Per la corrosione si rimanda alla lettera a.</p> <p>d. Le aree di stoccaggio scoperte (dedicate ai rifiuti non pericolosi) sono dotate di sistemi di copertura al fine di ridurre e/o evitare la propagazione di emissioni diffuse. Le aree interne coperte sono dotate di sistema di aspirazione ed invio al sistema di abbattimento.</p> <p>e. all'occorrenza potrà essere utilizzata la bagnatura, con acqua o nebbia, per lo stoccaggio di rifiuti, le zone di circolazione e processi di movimentazione all'aperto.</p> <p>f. Su tutte le apparecchiature viene effettuata regolare manutenzione secondo quanto previsto dal manuale d'uso e manutenzione e/o in base alle evidenze riscontrate e segnalate dal personale addetto alla gestione dell'impianto.</p> <p>g. La pulizia delle aree di impianto avviene con frequenza settimanale e comprende la pulizia delle aree di stoccaggio, delle aree dedicate alla circolazione, delle aree di deposito temporaneo, apparecchiature, nastri trasportatori e contenitori laddove necessario.</p> <p>h. Per la rilevazione delle perdite si effettua un'ispezione visiva con verifica dell'integrità delle tubazioni, dei giunti, etc. con frequenza prestabilita. La procedura di ispezione è attuata ma non implementata. Tempi di attuazione 6 mesi dal rilascio di Riesame AIA.</p>
BAT 15	<p>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.</p> <p>a. Corretta progettazione degli impianti. Prevedere un sistema di recupero dei gas di capacità adeguata e utilizzare valvole di sfianto ad alta integrità.</p> <p>b. Gestione degli impianti. Comprende il bilanciamento del sistema dei gas e l'utilizzo di dispositivi avanzati di controllo dei processi.</p>	Non applicabile	Non è presente la combustione in torcia
BAT 16	<p>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.</p> <p>a. Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia. Ottimizzazione dell'altezza e della pressione, dell'assistenza mediante vapore, aria o gas, del tipo di beccucci dei bruciatori ecc. - al fine di garantire un funzionamento affidabile e senza fumo e una combustione efficiente del gas in eccesso.</p> <p>b. Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia. Include un monitoraggio continuo della quantità di gas destinati alla combustione in torcia. Può comprendere stime di altri parametri [ad esempio composizione del flusso di gas, potere calorifico, coefficiente di assistenza, velocità, portata del gas di spurgo, emissioni di inquinanti (ad esempio NOx, CO, idrocarburi), rumore]. La registrazione delle operazioni di combustione in torcia solitamente ne include la durata e il numero e consente di quantificare le emissioni e, potenzialmente, di prevenire future operazioni di questo tipo.</p>	Non applicabile	Non è presente la combustione in torcia
1.4 Rumore e vibrazioni			
BAT 17	<p>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:</p> <ol style="list-style-type: none"> I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; 	Applicata	L'applicabilità della BAT 17 è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata. Al momento non vi sono segnalazioni e la probabilità che vi possano essere vibrazioni e/o rumori molesti presso recettori sensibili è improbabile in quanto il primo recettore sensibile (Casa di

N. BAT	Descrizione BAT	Applicazione	Note e commenti
	<p>III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;</p> <p>IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.</p> <p>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p>		<p>cura Oasi del Paradiso) è posto ad una distanza di 1000 m circa dal Complesso IPPC.</p> <p>Tutti gli elementi da considerare sono contenuti nel Piano di Monitoraggio e Controllo, soprattutto per quello che riguarda le scadenze (misurazioni, manutenzioni, etc.) e le relative azioni da intraprendere. Nel PMeC sono anche previste le azioni da intraprendere in caso di misurazioni vicine al limite di soglia, o superiori ai limiti di soglia.</p>
BAT 18	<p>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.</p> <p>a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici. I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.</p> <p>b. Misure operative. Le tecniche comprendono:</p> <ol style="list-style-type: none"> ispezione e manutenzione delle apparecchiature chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; apparecchiature utilizzate da personale esperto; rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento. <p>c. Apparecchiature a bassa rumorosità. Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.</p> <p>d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni. Le tecniche comprendono:</p> <ol style="list-style-type: none"> fono-riduttori, isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose, insonorizzazione degli edifici. <p>e. Attenuazione del rumore. È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terra- pieni ed edifici).</p>	Applicata	<p>a. Il Complesso IPPC è ubicato in zona industriale, lontano da recettori sensibili. Inoltre tutte le operazioni di movimentazione, e le operazioni più rumorose, avvengono all'interno dei capannoni industriali dotati di ottimo isolamento grazie alla presenza di pareti in cls armato e pannellature sandwich in poliuretano. Le uniche sorgenti esterne sono costituite da motori a servizio degli impianti di abbattimento, dal generatore di energia elettrica d'emergenza opportunamente installati per evitare la propagazione al di fuori del lotto d'installazione. Tutte le apparecchiature sono marcate CE e sono progettate per rispettare i limiti emissivi prevista per la zona industriale già a poche decine di metri dalle sorgenti sopradescritte.</p> <p>b. Tutte le macchine e le apparecchiature sono sottoposte, con frequenza indicata dal manuale di suo e manutenzione e/o dal registro d'impianto, ad ispezione e manutenzione. Il personale viene formato ed addestrato all'uso di attrezzature e macchinari. Il lavoro notturno non è previsto.</p> <p>c. Le apparecchiature vengono scelte anche in base al loro livello di rumorosità</p> <p>d. si vedano i punti precedenti della presente BAT</p> <p>e. Le opere presenti (capannoni, copertura, portoni, etc.) sono di spessore tale da garantire i valori di immissione entro i limiti previsti per la zona industriale: 70 dB(A) sia in periodo diurno che notturno. La relazione tecnica sulla rumorosità effettuata con frequenza biennale (ultima del 31 maggio 2021), come previsto dal PMeC, convalida quanto appena descritto.</p>
1.5 Emissioni nell'acqua			
BAT 19	<p>Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Gestione dell'acqua.</p> <p>Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici), uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio), riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione). <p>b. Ricircolo dell'acqua.</p> <p>I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odoriferi) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).</p> <p>c. Superficie impermeabile.</p> <p>A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.</p> <p>d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi.</p> <p>A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> sensori di troppopieno, condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole). <p>e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti.</p> <p>A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.</p> <p>f. La segregazione dei flussi di acque.</p> <p>Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.</p> <p>g. Adeguate infrastrutture di drenaggio.</p> <p>L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio.</p> <p>L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento.</p> <p>h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite.</p> <p>Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate.</p> <p>L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la</p>	Applicata	<p>a/b Le acque di processo utilizzate possono essere reimmesse e riutilizzate nel processo fino all'esaurimento della sua funzione (di lavaggio di metalli e plastiche, di lavaggio dei fumi dello scrubber, di lavaggio contenitori ed automezzi propri) e poi raccolte e gestite come rifiuto. I rifiuti sono trattati all'interno di capannoni dotati di sistemi di raccolta di sversamenti e/o colaticci non venendo quindi a contatto con le acque meteoriche.</p> <p>c. i rifiuti sono trattati in ambienti chiusi; le aree esterne interessate dal transito dei mezzi di trasporto dei rifiuti sono dotate di pavimentazione impermeabile (in conglomerato cementizio e conglomerato bituminoso)</p> <p>d. i pozzetti di raccolta ed i serbatoi di stoccaggio dei liquidi di processo sono di capacità adeguata e periodicamente vengono ispezionati al fine di controllare il livello di riempimento e predisporre l'eventuale svuotamento.</p> <p>e. Tutte le zone di trattamento sono in aree coperte. Gli stoccaggi sono sia su area coperta che su area scoperta. I rifiuti stoccati su area scoperta sono dotati di sistemi di copertura mobili (telo copri-scopri, tende, etc.)</p> <p>f. Le acque di processo vengono gestite come rifiuto. Le acque meteoriche (di prima pioggia) vengono raccolte, trattate con impianto di depurazione di tipo chimico – fisico e successivamente scaricate in fogna. Le acque reflue civili vengono raccolte, trattate con impianto di depurazione di tipo a fanghi attivi, e successivamente scaricate in fogna.</p> <p>g. I sistemi di gestione delle acque di prima pioggia sono dimensionati per raccogliere i primi 5 mm di precipitazioni. Le reti sono adeguate a raccogliere le acque meteoriche. I rifiuti sono protetti dall'azione meteorica e quindi non vengono dilavati da essa. Le acque di lavaggio provenienti dal lavaggio dei contenitori e degli automezzi propri vengono trattate nell'impianto di tipo chimico-fisico a circuito chiuso: le acque vengono depurate e riutilizzate per i successivi lavaggi. Le acque di lavaggio provenienti dalle pulizie delle aree di lavorazione e/o stoccaggio vengono raccolte in pozzetti e/o serbatoi e gestite come rifiuti.</p> <p>i. I contenitori ed i pozzetti di raccolta utilizzati per il deposito temporaneo delle acque di processo sono di dimensioni adeguate rispetto alla produzione attesa.</p>

N. BAT	Descrizione BAT	Applicazione	Note e commenti
	contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti. i. Adeguata capacità di deposito temporaneo. Si predispongono un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).		
BAT 20	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. (...)	Non applicabile	Le acque di processo generate dal Complesso IPPC vengono raccolte in contenitori e/o pozzetti di raccolta e gestite come rifiuto. Per quanto detto non è previsto alcun trattamento per le suddette acque. Le uniche acque sottoposte a trattamento ed immesse in fogna sono quelle reflue civili (previo trattamento ad ossidazione biologica), meteoriche di dilavamento piazzale (previo trattamento chimico-fisico) e quelle meteoriche dei tetti. Per queste ultime solo una parte è soggetta a trattamento prima dell'immissione in fogna.
1.6 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). a. Misure di protezione. Le misure comprendono: - protezione dell'impianto da atti vandalici, - sistema di protezione antincendio e anti esplosione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, - accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza. b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti. Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza. c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti. Le tecniche comprendono: - un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni, - le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti.	Parzialmente applicata	a. L'impianto è dotato di: - recinzione perimetrale realizzata in muratura ed inferriate; - sistema di video sorveglianza con controlli accessi e letture targhe, - controllo aziendale con operatori di vigilanza privata; - sistema di spegnimento incendi con idranti interni ed esterni; - sistema di rilevazione fumi; - videocamere termografiche su aree di stoccaggio ed aree critiche (a.e. area di carico/scarico oli); - n.2 monitori carrellati e n.2 monitori portatili. - Registro degli accessi allo stabilimento. b. Per le acque utilizzate per l'estinzione di incendi vengono utilizzate: - per le aree interne coperte, i serbatoi e i pozzetti di raccolta dedicati agli sversamenti accidentali e/o colaticci; - per le aree esterne scoperte, le vasche di raccolta acque meteoriche di prima pioggia. Al fine di evitare immissioni in fogna delle acque di estinzione incendi è installato, in corrispondenza del pozzetto finale, il tassello idraulico il quale in caso d'emergenza viene inserito manualmente nella tubazione al fine di evitare che le acque confluiscano nella pubblica fognatura. Tale applicazione è realizzabile in quanto il livello del Complesso IPPC è sottoposto alla quota del piano stradale ASI. c. è predisposto il registro impianto sul quale vengono annotate tutte le informazioni relative alla conduzione dell'impianto. Entro 6 mesi dal rilascio di riesame AIA il suddetto registro verrà integrato con le informazioni che comprenderanno: - un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni; - le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti.
1.7 Efficienza nell'uso dei materiali			
BAT 22	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti. Per il trattamento dei rifiuti si utilizzano rifiuti in sostituzione di altri materiali (ad esempio: rifiuti di acidi o alcali vengono utilizzati per la regolazione del pH; ceneri leggere vengono utilizzate come agenti leganti). Alcuni limiti di applicabilità derivano dal rischio di contaminazione rappresentato dalla presenza di impurità (ad esempio metalli pesanti, POP, sali, agenti patogeni) nei rifiuti che sostituiscono altri materiali. Un altro limite è costituito dalla compatibilità dei rifiuti che sostituiscono altri materiali con i rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2).	Non applicabile	Non sono presenti trattamenti di rifiuti per i quali possano essere utilizzati rifiuti in sostituzione di altri materiali.
1.8 Efficienza energetica			
BAT 23	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito. a. Piano di efficienza energetica Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc. b. Registro del bilancio energetico Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono: i) informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; ii) informazioni sull'energia esportata dall'installazione; iii) informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.	a. Applicata b. non applicabile	a. Allo stato attuale viene monitorato il consumo totale di energia elettrica e registrato su modulistica appropriata (anche in formato elettronico) b. non si produce energia elettrica e le fonti di energia utilizzata sono quella elettrica e quella ottenuta da gasolio come combustibile utilizzato per il funzionamento di alcune attrezzature presenti nel Complesso IPPC.
1.9 Riutilizzo degli imballaggi			
BAT 24	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1). Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).	Applicata	Gli imballaggi, quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi vengono ripuliti. Gli imballaggi non riutilizzabili vengono gestiti come rifiuto.

N. BAT	Descrizione BAT	Applicazione	Note e commenti														
	L'applicabilità è subordinata al rischio di contaminazione dei rifiuti rappresentato dagli imballaggi riutilizzati.																
2. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti																	
2.1 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti																	
2.1.1 Emissioni in atmosfera																	
BAT 25	<p>Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Ciclone Cfr. la sezione 6.1. I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.</p> <p>b. Filtro a tessuto Cfr. la sezione 6.1.</p> <p>c. Lavaggio a umido (wet scrubbing) Cfr. la sezione 6.1.</p> <p>d. Iniezione d'acqua nel frantumatore I rifiuti da frantumare sono bagnati iniettando acqua nel frantumatore. La quantità d'acqua iniettata è regolata in funzione della quantità di rifiuti frantumati (monitorabile mediante l'energia consumata dal motore del frantumatore).</p> <p>Gli scarichi gassosi che contengono polveri residue sono inviati al ciclone e/o allo scrubber a umido.</p> <p>Livello di emissione associato alla BAT per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Unità di misura</th> <th>BAT – AEL (media periodo di campionamento)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Polveri</td> <td>mg/Nm³</td> <td>2-5 (1)</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Quando un filtro non è applicabile, il valore massimo dell'intervallo è 10 mg/Nm³</p> <p>Per il monitoraggio si veda la BAT 8</p>	Parametro	Unità di misura	BAT – AEL (media periodo di campionamento)	Polveri	mg/Nm ³	2-5 (1)	Applicata	<p>Per le emissioni convogliate sono presenti n.2 punti di emissioni (E1 ed E2). L'emissione convogliata E1 viene trattata a monte da abbattitore a coalescenza, abbattitore a carboni attivi e scrubber ad umido. L'emissione convogliata E2 viene trattata con filtro a tessuto con cartucce. Per tutte e due le emissioni vengono svolte attività di monitoraggio come previsto dal Piano di monitoraggio e controllo. Per le polveri i risultati degli ultimi monitoraggi (novembre 2021) di E1 ed E2 sono i seguenti.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Polveri Concentrazione [mg/Nm³]</th> <th colspan="2">Emissione convogliata</th> </tr> <tr> <th>E1</th> <th>E2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>0,67</td> <td>0,67</td> </tr> </tbody> </table>	Polveri Concentrazione [mg/Nm ³]	Emissione convogliata		E1	E2		0,67	0,67
Parametro	Unità di misura	BAT – AEL (media periodo di campionamento)															
Polveri	mg/Nm ³	2-5 (1)															
Polveri Concentrazione [mg/Nm ³]	Emissione convogliata																
	E1	E2															
	0,67	0,67															
2.2 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici																	
2.2.1 Prestazione ambientale complessiva																	
BAT 26	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 e tutte le seguenti tecniche:</p> <p>a. attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione;</p> <p>b. rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo);</p> <p>c. trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.</p>	Applicata	<p>a. e b. eventuali balle, prima della frantumazione, subiscono un'ispezione visiva approfondita comprensiva della cernita manuale dei vari elementi che compongono la balla.</p> <p>c. per i contenitori non risulta applicabile la dichiarazione di pulizia in quanto il Complesso IPPC è autorizzato al trattamento, compreso il lavaggio, di rifiuti costituiti da contenitori siano essi pericolosi che non pericolosi.</p>														
2.2.2 Deflagrazioni																	
BAT 27	<p>Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.</p> <p>a. Piano di gestione in caso di deflagrazione. Il piano si articola in:</p> <ul style="list-style-type: none"> - un programma di riduzione delle deflagrazioni inteso a individuarne le fonti e ad attuare misure preventive delle deflagrazioni, ad esempio ispezione dei rifiuti in ingresso di cui alla BAT 26a, rimozione degli elementi pericolosi di cui alla BAT 26b, - una rassegna dei casi di deflagrazione verificatisi e delle azioni correttive intraprese, e divulgazione delle conoscenze sulle deflagrazioni, - un protocollo d'intervento in caso di deflagrazione. <p>b. Serrande di sovrappressione</p> <p>c. Pre-frantumazione</p>	Applicata	<p>a. L'ispezione dei rifiuti e l'individuazione della fonte o delle fonti di deflagrazione vengono da personale interno al Complesso IPPC.</p> <p>b. Compensano la mancanza di serrande di sovrappressione i portoni dei capannoni presenti.</p> <p>c. non è prevista attività di pre-frantumazione</p>														

N. BAT	Descrizione BAT	Applicazione	Note e commenti									
2.2.3. Efficienza energetica												
BAT 28	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore. Il frantumatore è alimentato in maniera uniforme evitando interruzioni o sovraccarichi per non causare arresti e riavvii indesiderati.	Applicata	I frantumatori (tritatori) vengono alimentati in maniera costante con nastri trasportatori e/o con caricatori semoventi.									
2.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC												
2.3.1. Emissioni in atmosfera												
BAT 29	<p>Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14 h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.</p> <p>a. Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli. Tutti i refrigeranti e gli oli sono eliminati dai RAEE contenenti VFC e/o VHC e catturati da un sistema di aspirazione a vuoto (che riesce ad eliminare, ad esempio, almeno il 90 % del refrigerante). I refrigeranti sono separati dagli oli e gli oli sono degassati. La quantità d'olio che resta nel compressore è ridotta al minimo (in modo che non vi siano perdite dal compressore).</p> <p>b. Condensazione criogenica. Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in un'unità di condensazione criogenica in cui sono liquefatti (per la descrizione cfr. sezione 6.1). Il gas liquefatto è depositato in serbatoi pressurizzati per sottoporlo a ulteriore trattamento.</p> <p>c. Adsorbimento Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in sistemi di adsorbimento (per la descrizione cfr. sezione 6.1). Il carbone attivo esaurito è rigenerato con aria calda pompata nel filtro per desorbire i composti organici. In seguito lo scarico gassoso di rigenerazione è compresso e raffreddato per liquefare i composti organici (in alcuni casi mediante condensazione criogenica). Il gas liquefatto è in seguito depositato in serbatoi pressurizzati. I restanti scarichi gassosi risultanti dalla fase di compressione sono di norma reintrodotti nel sistema di adsorbimento per rendere minime le emissioni di VFC/VHC.</p> <p>Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di TVOC e CFC risultanti dal trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Unità di misura</th> <th>BAT-AEL (media del periodo di campionamento)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>TVOC</td> <td>mg/Nm³</td> <td>3-15</td> </tr> <tr> <td>CFC</td> <td>mg/Nm³</td> <td>0,5-10</td> </tr> </tbody> </table> <p>Per il monitoraggio si veda la BAT 8.</p>	Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)	TVOC	mg/Nm ³	3-15	CFC	mg/Nm ³	0,5-10	Non applicabile	Per i componenti rimossi dai RAEE, contenenti VFC e/o VHC non si effettua alcun tipo di svuotamento e/o degasaggio. Essi vengono rimossi dai RAEE che li contengono (operazioni di messa in sicurezza dei RAEE), attraverso le operazioni di disassemblaggio manuale, e trasferiti nelle aree dedicate al deposito temporaneo e/o allo stoccaggio ed inviate presso impianti autorizzati.
Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)										
TVOC	mg/Nm ³	3-15										
CFC	mg/Nm ³	0,5-10										
2.3.2. Esplosioni												
BAT 30	<p>Per prevenire le emissioni dovute alle esplosioni che si verificano durante il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche seguenti.</p> <p>a. Atmosfera inerte. Iniettando gas inerte (ad esempio, azoto), la concentrazione di ossigeno nell'apparecchiatura chiusa (ad esempio, frantumatori, tritatori, collettori di polveri e schiume) è ridotta (ad esempio, al 4 % in volume).</p> <p>b. Ventilazione forzata Con la ventilazione forzata la concentrazione di idrocarburi nell'apparecchiatura chiusa (ad esempio, frantumatori, tritatori, collettori di polveri e schiume) è ridotta a < 25 % del limite esplosivo inferiore.</p>	Non applicabile	Per i componenti rimossi dai RAEE, contenenti VFC e/o VHC non si effettua alcun tipo di svuotamento e/o degasaggio. Essi vengono rimossi dai RAEE che li contengono (operazioni di messa in sicurezza dei RAEE), attraverso le operazioni di disassemblaggio manuale, e trasferiti nelle aree dedicate al deposito temporaneo e/o allo stoccaggio ed inviate presso impianti autorizzati.									
2.5. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio												
2.5.1. Emissioni nell'atmosfera												
BAT 32	<p>Al fine di ridurre le emissioni di mercurio nell'atmosfera, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni di mercurio alla fonte, inviarle al sistema di abbattimento e monitorarle adeguatamente.</p> <p>Sono incluse tutte le seguenti misure:</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'apparecchiatura utilizzata per trattare i RAEE contenenti mercurio è chiusa, a pressione negativa e collegata a un sistema di ventilazione forzata locale (LEV), - lo scarico gassoso proveniente dai processi è trattato con tecniche di depolverazione quali cicloni, filtri a tessuto e filtri HEPA, seguite da adsorbimento su carbone attivo (cfr. sezione 6.1), - monitoraggio dell'efficienza del trattamento dello scarico gassoso, - misura frequente (ad esempio, a cadenza settimanale) dei livelli di mercurio nelle aree di trattamento e di deposito per rilevare potenziali fughe del minerale. <p>Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni di mercurio convogliate nell'atmosfera risultanti dal trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Unità di misura</th> <th>BAT-AEL (media del periodo di campionamento)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mercurio (Hg)</td> <td>µg/Nm³</td> <td>2-7</td> </tr> </tbody> </table> <p>Per il monitoraggio si veda la BAT 8.</p>	Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)	Mercurio (Hg)	µg/Nm ³	2-7	Non applicabile	I RAEE contenenti mercurio, a seguito della ricezione presso il Complesso IPPC, vengono sconsigliati (eventualmente), stoccati in aree dedicate, riconfezionati (eventualmente) ed inviati ad impianti terzi autorizzati senza subire alcun trattamento.			
Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)										
Mercurio (Hg)	µg/Nm ³	2-7										

N. BAT	Descrizione BAT	Applicazione	Note e commenti																
4. Conclusioni sulle BAT per il trattamento chimico-fisico dei rifiuti																			
4.2. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati																			
Nota: La Ecologia De Vita Srl non effettua la rigenerazione degli oli ma effettua soltanto operazioni di stoccaggio, trattamento di miscelazione in deroga all'art. 187 comma 1 del D. Lgs. 152/06, compresa la miscelazione di oli contenenti PCB fino a 50 ppm. Ciò al fine di consentire la preparazione di partite di oli usati idonee al conferimento presso le imprese di rigenerazione tramite il CONOU (Consorzio Nazionale Oli usati). Pertanto, anche se tali tecniche sono applicabili alle attività di rigenerazione degli oli usati, viene comunque valutato lo stato di applicazione, l'applicabilità o meno per la Ecologia De Vita Srl.																			
4.2.1. Prestazione ambientale complessiva																			
BAT 42	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2). Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda il tenore di composti clorurati (ad esempio, solventi clorurati o PCB).	Applicata	Per alcune tipologie di oli usati (a.e. quelle di cui non si hanno informazioni sufficienti ai fini della caratterizzazione e/o omologazione), prima del conferimento si effettuano il campionamento e le analisi. Per le determinazioni riguardanti contenuto d'acqua, diluenti, pH, densità e temperatura le analisi possono essere svolte anche presso il laboratorio interno al Complesso IPPC. Per ulteriori parametri, in caso di necessità, i campioni vengono inviati presso laboratori terzi.																
BAT 43	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito. a. Recupero di materiali. Usò dei residui organici della distillazione a vuoto, dell'estrazione con solvente, dell'evaporazione a film sottile ecc. in prodotti di asfalto ecc. b. Recupero di energia. Usò dei residui organici della distillazione a vuoto, dell'estrazione con solvente, dell'evaporazione a film sottile ecc. per il recupero di energia.	Non applicabile	Nel Complesso IPPC non si effettua attività di rigenerazione degli oli usati.																
BAT 44	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a. Adsorbimento. Cfr. la sezione 6.1. b. Ossidazione termica. Cfr. la sezione 6.1. Vi sono inclusi anche i casi in cui gli scarichi gassosi sono inviati a un forno di processo o a una caldaia. c. Lavaggio a umido (wet scrubbing). Cfr. la sezione 6.1. Si applica il BAT-AEL di cui alla sezione 4.5. Per il monitoraggio si veda la BAT 8. Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di TVOC risultanti dalla rigenerazione degli oli usati, dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico e dalla rigenerazione dei solventi esausti.	Applicata	I serbatoi di stoccaggio sono tutti dotati di filtro a carboni attivi (adsorbimento). Con frequenza semestrale viene effettuato, in corrispondenza dei predetti serbatoi, il monitoraggio delle emissioni diffuse (Punto Ed4 come da indicazioni del Piano di Monitoraggio e Controllo). Gli inquinanti esaminati sono i composti organici volatili totali. Di seguito i risultati del monitoraggio effettuato nel mese di novembre 2021.																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Unità di misura</th> <th>BAT-AEL⁽¹⁾ (media del periodo di campionamento)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>TVOC</td> <td>mg/Nm³</td> <td>5-30</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Il BAT AEL non si applica quando il carico di emissioni è inferiore a 2 kg/h al punto di emissione purché le sostanze cancerogene, mutagene o tossiche per la riproduzione nel flusso dei gas di scarico non siano identificate come rilevanti in base all'inventario di cui alla BAT 3.</p>	Parametro	Unità di misura	BAT-AEL ⁽¹⁾ (media del periodo di campionamento)	TVOC	mg/Nm ³	5-30		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Metodo</th> <th>Unità di misura</th> <th>Risultato</th> <th>LQ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COV Totali</td> <td>M.U.</td> <td>Mg/Nm³</td> <td><LQ</td> <td>0,05</td> </tr> </tbody> </table> <p>LQ= Limite di Quantificazione del metodo utilizzato</p>	Parametro	Metodo	Unità di misura	Risultato	LQ	COV Totali	M.U.	Mg/Nm ³	<LQ	0,05
Parametro	Unità di misura	BAT-AEL ⁽¹⁾ (media del periodo di campionamento)																	
TVOC	mg/Nm ³	5-30																	
Parametro	Metodo	Unità di misura	Risultato	LQ															
COV Totali	M.U.	Mg/Nm ³	<LQ	0,05															
4.8. Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB																			
4.8.1. Prestazione ambientale complessiva																			
BAT 51	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito. a. Rivestimento delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti. Le tecniche consistono, ad esempio: - nel rivestire di resina il pavimento di cemento dell'intera zona di deposito e trattamento. b. Attuazione di norme per l'accesso del personale intese a evitare la dispersione della contaminazione. Le tecniche consistono, ad esempio, nel: - chiudere a chiave i punti di accesso alle zone di deposito e trattamento, - subordinare a condizioni speciali l'accesso alla zona in cui sono tenute e manipolate le apparecchiature contaminate, - prevedere spogliatoi separati per indossare gli indumenti di protezione puliti e togliere quelli sporchi. c. Ottimizzazione della pulizia delle apparecchiature e del drenaggio. Le tecniche consistono, ad esempio, nel: - pulire con detergente anionico la superficie esterna delle apparecchiature contaminate, - svuotare le apparecchiature con una pompa o sotto vuoto anziché per gravità, - definire e applicare procedure per riempire, svuotare e (s)collegare la camera a vuoto, - prevedere un lungo periodo di drenaggio (almeno 12 ore) per evitare l'eventuale gocciolamento di liquido contaminato durante le operazioni successive di trattamento, dopo la separazione del nucleo dal corpo di un trasformatore elettrico. d. Controllo e monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera. Le tecniche consistono, ad esempio, nel: - raccogliere e trattare con filtri a carbone attivo l'aria della zona di decontaminazione, - collegare lo sfianto della pompa a vuoto di cui alla tecnica «c» a un sistema terminale di abbattimento (ad esempio, inceneritore ad alta temperatura, ossidazione termica o adsorbimento su carbone attivo), - monitorare le emissioni convogliate (cfr. BAT 8), - monitorare la deposizione atmosferica potenziale di PCB (ad esempio, mediante misurazioni fisico-chimiche o biomonitoraggio). e. Smaltimento dei residui di trattamento dei rifiuti. Le tecniche consistono, ad esempio, nel: - destinare all'incenerimento ad alta temperatura le parti porose contaminate del trasformatore elettrico (legno e carta), - distruggere i PCB contenuti negli oli (ad esempio, attraverso dechlorazione, idrogenazione, processi con elettroni solvatati, incenerimento ad	Applicata	<p>a. Le aree dedicate al deposito ed al trattamento sono in calcestruzzo industriale impermeabile ma non rivestite in resina. Tempi di attuazione 12 mesi dal rilascio del riesame AIA.</p> <p>b. Tutto il Complesso IPPC è presidiato con sistema di videosorveglianza. L'area dedicata, durante il trattamento, viene delimitata da opportuna segnaletica. Sono presenti spogliatoi con doppio armadio (abiti puliti/ abiti sporchi)</p> <p>c. La pulizia delle superfici esterne delle apparecchiature avviene con detergenti anionici e/o non ionici. Lo svuotamento avviene per mezzo di pompe di travaso e solo laddove necessario tramite svuotamento per gravità. Il periodo di drenaggio verrà esteso a 12 ore.</p> <p>d. In corrispondenza dell'area di trattamento le emissioni generate vengono captate dal sistema di abbattimento dotato di abbattitore a coalescenza, abbattitore a carboni attivi e scrubber. Durante le operazioni di trattamento di trasformatori contenenti PCB verranno monitorate le emissioni convogliate e verrà eseguito il monitoraggio della deposizione atmosferica potenziale di PCB.</p> <p>e. Le parti porose e contaminate vengono smaltite secondo la normativa vigente previa classificazione e caratterizzazione.</p> <p>f. Non si utilizza solvente per la pulizia e la decontaminazione dei trasformatori contenenti PCB.</p>																

N. BAT	Descrizione BAT	Applicazione	Note e commenti																								
	alta temperatura). f. Recupero del solvente, nel caso di lavaggio con solventi. Il solvente organico è raccolto e distillato per riutilizzarlo nel processo.																										
5. Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa																											
5.1. Prestazione ambientale complessiva																											
BAT 52	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2). Monitoraggio dei rifiuti in ingresso, ad esempio in termini di: - biodegradabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)], - fattibilità della rottura delle emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio.	Applicata	I rifiuti liquidi a base acquosa oggetto di trattamento sono le emulsioni oleose (intesi come composti liquidi anche solo formati parzialmente di olio minerale o sintetico, compresi i residui oleosi di cisterna, i miscugli acqua e olio, le emulsioni e le altre miscele oleose). Il trattamento consiste nella separazione olio/acqua per decantazione e/o riscaldamento e/o centrifugazione. Non si effettua la miscelazione in deroga all'art. 187 comma 1 del D.Lgs. 152/06. È prevista, laddove necessaria, prima dell'avvio al trattamento, la verifica della fattibilità della rottura delle emulsioni per mezzo di prove di laboratorio (a.e riscaldamento/uso disemulsionante/ centrifugazione).																								
BAT 53	Per ridurre le emissioni di HCl, NH ₃ e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a. Adsorbimento. Cfr. la sezione 6.1. b. Biofiltro. Cfr. la sezione 6.1. c. Ossidazione termica. Cfr. la sezione 6.1. d. Lavaggio a umido (wet scrubbing). Cfr. la sezione 6.1. Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate di HCl e TVOC in atmosfera provenienti dal trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa:	Applicata	Come indicato anche nella BAT 44, per la riduzione dei composti organici nell'atmosfera, sui serbatoi di stoccaggio e trattamento, sono installati abbattitori a carboni attivi (adsorbimento). Con frequenza annuale avviene la sostituzione dei carboni attivi. Con frequenza semestrale viene eseguito, in corrispondenza dei predetti serbatoi, il monitoraggio delle emissioni diffuse (Punto Ed4 come da indicazione del Piano di Monitoraggio e Controllo). Gli inquinanti esaminati sono i composti organici volatili.																								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Unità di misura</th> <th>BAT-AEL ⁽¹⁾ (media del periodo di campionamento)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Acido cloridrico (HCl)</td> <td></td> <td>1-5</td> </tr> <tr> <td>TVOC</td> <td>mg/Nm³</td> <td>3-20 ⁽²⁾</td> </tr> </tbody> </table>	Parametro	Unità di misura	BAT-AEL ⁽¹⁾ (media del periodo di campionamento)	Acido cloridrico (HCl)		1-5	TVOC	mg/Nm ³	3-20 ⁽²⁾		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="5">Monitoraggio Emissione diffusa Ed4</th> </tr> <tr> <th>Parametro</th> <th>Metodo</th> <th>Unità di misura</th> <th>Risultato</th> <th>LQ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COV Totali</td> <td>M.U. 565:80</td> <td>Mg/Nm³</td> <td><LQ</td> <td>0,05</td> </tr> </tbody> </table> <p>LQ= Limite di Quantificazione del metodo utilizzato</p>	Monitoraggio Emissione diffusa Ed4					Parametro	Metodo	Unità di misura	Risultato	LQ	COV Totali	M.U. 565:80	Mg/Nm ³	<LQ	0,05
Parametro	Unità di misura	BAT-AEL ⁽¹⁾ (media del periodo di campionamento)																									
Acido cloridrico (HCl)		1-5																									
TVOC	mg/Nm ³	3-20 ⁽²⁾																									
Monitoraggio Emissione diffusa Ed4																											
Parametro	Metodo	Unità di misura	Risultato	LQ																							
COV Totali	M.U. 565:80	Mg/Nm ³	<LQ	0,05																							

E. QUADRO PRESCRITTIVO

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

E.1 Aria

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

Nell'impianto sono presenti 2 punti di emissioni E1 ed E2, dovute alle seguenti lavorazioni:

- L1, L1NP ed L3

E.1.2 Valori di emissione e limiti di emissione

Tabella 15 Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione:

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione misurato (mg/Nmc)	Valore limite di emissione (mg/Nmc)
E1	L1, L1NP	Abbattitore a coalescenza + Carboni attivi + Scrubber	35000 mc/h	Polveri /Particolato totale	< 10	50
				SOV come toluene	< 5	300
				Piombo	< 0,5	5
				Nebbie oleose	< 2	300
E2	L3	Filtro a tessuto con cartucce	31000 mc/h	Polveri/ Particolato totale	< 10	50

E.1.3 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione garantire il non superamento dei valori obiettivo pari all'80% dei limiti imposti dall'allegato I alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., nonché dalla DGRC 4102/1992 e s.m.i. se più restrittivi, secondo le tecniche e metodologie indicate nell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s.m.i. e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché nella citata DGRC 4102/1992 e s.m.i. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto. Le analisi in autocontrollo prescritte devono essere svolte (campionamento ed analisi) da un laboratorio certificato Accredia.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo la legislazione vigente (D.Lgs.81/08). Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

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

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

- dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi); ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
- Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;
- Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;
- Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati;
- Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;

E.2 Acqua

E.2.1 Scarichi

Nello stabilimento della ECOLOGIA DE VITA SRL è presente **uno** scarico idrico. Nello stesso scarico, prima di confluire nel collettore fognario **sono** scaricate **solo** le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale, previo trattamento e le acque reflue civili (servizi igienici), anch'esse previo trattamento.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i (scarichi in corpo idrico superficiale).

Il gestore dovrà prevedere autocontrolli semestrali su scarichi parziali PF1, PF2 a valle degli impianti di trattamento mediante campionamento di tipo medio composito nell'arco delle tre ore (oppure a fine scarico).

Nel rapporto di prova relativo al pozzetto PFP dovrà essere specificato se il campionamento è avvenuto in concomitanza di eventi meteorici ed indicato quali linee contribuiscono effettivamente allo scarico all'atto del prelievo (PF1, PF2, PF3, PF4); La frequenza di monitoraggio in autocontrollo è semestrale al punto PFP.

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

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

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

E.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla scrivente UOD, al Comune di GIUGLIANO IN CAMPANIA e al Dipartimento ARPAC competente per territorio, alla Città Metropolitana ed all'ASL competente; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato ACCREDIA ISO 17025, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti, almeno una volta l'anno (a mezzo pec o racc. A/R), secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di GIUGLIANO IN CAMPANIA (NA), deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997. La società ha trasmesso in sede di CdS del 13/04/2022 relazione relativa al monitoraggio del rumore esterno del 31/05/2021 dalla quale si evince il rispetto dei limiti imposti dalla normativa vigente.

La società è tenuta a verificare, con frequenza biennale (come da Piano di Monitoraggio e Controllo), il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente, e trasmetterà la relazione sulle misure effettuate a mezzo pec a tutti gli enti invitati alle CdS;

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.

Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora. Ogni variazione, quali-quantitativa del ciclo produttivo deve essere comunicata alla scrivente UOD, per la verifica degli impatti ambientali prodotti in accordo alla vigente normativa. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti, tramite mail pec, ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo, sottosuolo, aria o acqua entro 24 ore dall'avvenimento.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di GIUGLIANO IN CAMPANIA (NAPOLI), alla Città Metropolitana di Napoli, all'ASL e all'ARPAC Dipartimentale di NAPOLI.

E.4 Suolo

- a. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato. E' prevista una verifica mensile della tenuta delle pavimentazione e delle vasche/pozzetti;
- c. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- d. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti, tramite mail pec, ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo, sottosuolo, aria o acqua entro 24 ore

dall'avvenimento.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Prescrizioni generali

Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..

L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.

Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.

La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.

Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.

I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.

Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.

La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche. I succitati pozzetti devono essere puliti almeno una volta ogni quattro mesi.

Devono essere rispettate inoltre le seguenti prescrizioni:

1. I rifiuti stoccati sul piazzale dovranno essere stoccati in cassoni a tenuta impermeabili dotati di idonea copertura;
2. I rifiuti fermentescibili e/o biodegradabili potranno essere stoccati per un massimo di 48 ore a decorrere dalla data ed ora di ricezione del rifiuto in impianto;

3. Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo: tempo di stoccaggio massimo consentito 5 giorni a decorrere dalla data di ricezione del rifiuto in impianto.
4. I rifiuti sanitari, quelli contenenti PCB e quelli putrescibili e/o biodegradabili saranno gestiti secondo quanto riportato nelle relazioni tecniche approvate in CdS e secondo le specifiche normative prescrittive vigenti.
5. Il piano di gestione degli eventuali spandimenti occidentali sarà effettuato secondo quanto riportato nella relazione tecnica specialistica approvata in CdS.
6. Il codice 200301 (rifiuti urbani non differenziati) D15, potrà essere accettato solo per i rifiuti non assimilabili ai rifiuti urbani;
7. Il campionario automatico ed il misuratore di portata dovranno essere mantenuti in perfetta efficienza.
8. La società dovrà annotare in un apposito registro tutte le operazioni di manutenzione e pulizia ordinaria alla pavimentazione, agli impianti, ai pozzetti, ai serbatoi ed alle vasche/serbatoi di raccolta.
La società ha dichiarato di lavorare per 250 giorni all'anno con un turno lavorativo di 8 ore/giorno.
Eventuali variazioni a dette modalità operativa dovranno essere preventivamente autorizzate;

E.5.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente, tramite mail pec, alla competente UOD, al Comune di GIUGLIANO IN CAMPANIA (NA), alla Città Metropolitana di NAPOLI, all'ASL e all'ARPAC Dipartimentale di NAPOLI eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
4. Le prescrizioni contenute nel Decreto VIA relativo all'impianto si intendono integralmente richiamate e costituiscono parte integrante e sostanziale del presente documento.

E.6 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di attivazione dell'A.I.A., dovranno essere trasmesse (a mezzo pec o Racc. A/R) alla competente UOD, al Comune di GIUGLIANO IN CAMPANIA (NA), alla Città Metropolitana di NAPOLI, all'ASI, all'ASL e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

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

L'Autorità di controllo effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo.

E.7 Prevenzione incidenti

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

E.8 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza. Eventuali prescrizioni dei Vigili del fuoco dovranno essere recepite e comunicate anche allo scrivente settore a mezzo mail pec.

E.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

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

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

La Ditta Ecologia De Vita Srl ha presentato un piano di monitoraggio e controllo che è stato integrato e giudicato adeguato dalla Conferenza dei Servizi e tale da garantire una effettiva valutazione delle prestazioni ambientali dell'impianto.

Il piano prevede misure dirette ed indirette sulle seguenti componenti ambientali interessate: aria, acqua, rifiuti. Prevede attività di manutenzione e taratura dei sistemi di monitoraggio in continuo e l'accesso permanente e sicuro a tutti i punti di verifica e campionamento. In particolare, vengono elencate nel piano i seguenti aspetti ambientali da monitorare: Emissioni in atmosfera, Gestione Rifiuti, Emissioni Acustiche, Consumi e Scarichi Idrici, Consumi Termici, Consumi Elettrici, Indicatori di Prestazione. Per ciascun aspetto vengono indicati i parametri da monitorare, il tipo di determinazione effettuata, l'unità di misura, la metodica adottata, il punto di emissione, la frequenza dell'autocontrollo, le modalità di registrazione. Viene infine indicata la responsabilità di esecuzione del piano nella persona del Gestore dell'impianto, Gennaro Parisi, il quale si avvarrà di consulenti esterni e società terze. Il Gestore si impegna a svolgere tutte le attività previste nel piano e inoltre a conservare tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 5 anni.

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

Napoli, 20/07/2022