



# **Romano Armando S.r.l.**

Sede operativa: Via Garibaldi n. 15, 80040 Pollena Trocchia (NA)

---

D. Lgs. 152/06 – Autorizzazione Integrata Ambientale

## **RAPPORTO TECNICO DELL'IMPIANTO**

---



## **Indice**

<b>PREMESSA PREGIUDIZIALE .....</b>	<b>4</b>
<b>1. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE .....</b>	<b>5</b>
1.1 Inquadramento del complesso e del sito .....	5
1.2 Inquadramento del complesso produttivo .....	5
1.3 Inquadramento geografico–territoriale del sito.....	6
1.4 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite .....	8
<b>2. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO.....</b>	<b>9</b>
2.1 Storia tecnico-produttiva del complesso .....	9
2.2 Materie prime .....	10
2.3 Risorse idriche ed energetiche.....	11
2.4 Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo .....	13
<b>3. QUADRO AMBIENTALE .....</b>	<b>27</b>
3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento.....	27
3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento .....	25
3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento.....	30
3.4 Produzione di Rifiuti .....	34
3.5 Gestione solventi.....	40
3.6 Rischi di incidente rilevante.....	40
<b>4. QUADRO INTEGRATO .....</b>	<b>41</b>
4.1 Best Available Techniques (BAT) .....	41
4.2 Conclusioni .....	70
<b>5. QUADRO PRESCRITTIVO.....</b>	<b>71</b>
5.1 Aria.....	71
5.1.1 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali. ....	71
5.2 Acqua .....	74
5.2.1 Valori limite di emissione .....	74
5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo.....	75
5.2.3 Prescrizioni impiantistiche.....	76



5.2.4	Prescrizioni generali .....	76
5.3	Rumore .....	77
5.3.1	Valori limite.....	77
5.3.2	Requisiti e modalità per il controllo.....	77
5.3.3	Prescrizioni generali .....	77
5.4	Suolo .....	78
5.5	Rifiuti.....	79
5.5.1	Requisiti e modalità per il controllo.....	79
5.5.2	Prescrizioni generali .....	79
5.5.3	Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti prodotti presso lo stabilimento.....	80
5.5.4	Ulteriori prescrizioni .....	81
5.6	Monitoraggio e controllo.....	81
5.7	Prevenzione incidenti .....	82
5.8	Gestione delle emergenze .....	82
5.9	Interventi sull'area alla cessazione dell'attività .....	82
6.	<b>PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.....</b>	<b>84</b>

**PREMESSA PREGIUDIZIALE**

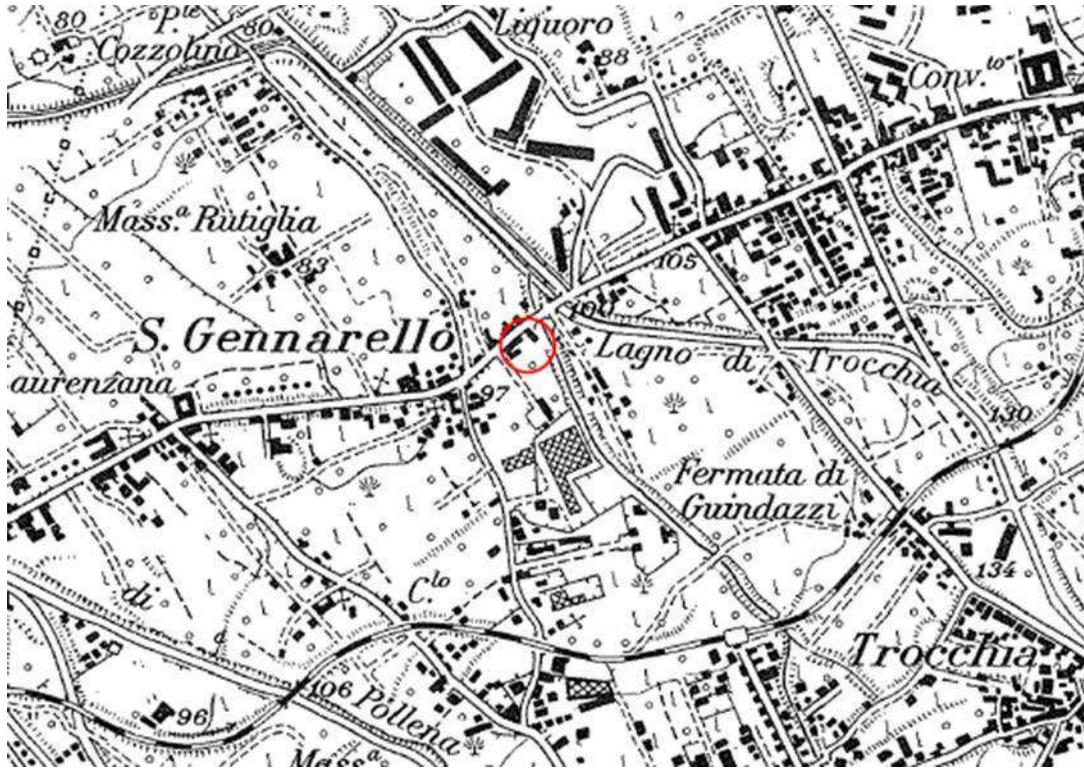
<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
<b>Ragione sociale</b>	Romano Armando S.r.l.
<b>Sede Legale</b>	Via Garibaldi n. 15, 80040 Pollena Trocchia (NA)
<b>Sede operativa</b>	Via Garibaldi n. 15, 80040 Pollena Trocchia (NA)
<b>Settore di attività</b>	Stoccaggio e miscelazione di oli minerali esausti e rifiuti pericolosi
<b>Codice attività (Istat 1991)</b>	38.22.00
<b>Numero totale di attività IPPC:</b>	2
<b>Codice attività IPPC</b>	<b>5.1</b> Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2; <b>5.5</b> Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.
<b>Codice NOSE-P attività</b>	109.7
<b>Codice NACE attività IPPC</b>	90
<b>Classificazione industria insalubre</b>	I

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



## 1. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

### 1.1 Inquadramento del complesso e del sito



*Aerofotogrammetria del sito*

La società Romano Armando opera dal 1975 nel settore dello smaltimento rifiuti. Fin dai primi anni si è specializzata (tra le prime in Italia) nella raccolta degli oli usati, ottenendo il riconoscimento del C.O.N.O.U. (Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati), del quale è concessionaria dal 1984.

### 1.2 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC, di proprietà di Romano Armando, è sito alla Via Garibaldi n. 15, 80040 Pollena Trocchia (NA). La Romano Armando S.r.l., con Sede Legale e Sede Operativa alla Via Garibaldi n. 15, 80040 Pollena Trocchia (NA), è titolare di un impianto per lo stoccaggio e miscelazione di oli minerali esausti e rifiuti pericolosi.

L'impianto è autorizzato con Decreto Dirigenziale AIA della Giunta Regionale della Campania n. 126 del 23-09-2016 e D.D. n. 195 del 17/09/2021.

Allo stato, per effetto del D. Lgs 46/2014, l'attività rientra tra quelle soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui all'Allegato VIII alla Parte II del D. Lgs 152/2006 e s.m.i.; in merito alla normativa AIA, l'attività è difatti ricompresa nelle seguenti tipologie:



Cat. All. VIII Parte Seconda D.Lgs n. 152/06 e s.m.i.	Tipologia di attività svolta	Capacità produttiva massima
<b>5.1</b> Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: [...] c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;	Miscelazione di oli minerali esausti.	279,43 t
<b>5.5</b> Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.	Stoccaggio di oli minerali esausti e rifiuti pericolosi con capacità superiore alle 50 t.	171,00 t/g

L'impianto occupa un'estensione di circa **1.370 mq.** ed è completamente recintato con muratura di cemento armato; tutte le aree aziendali sono pavimentate in conglomerato cementizio.

Superficie totale [m <sup>2</sup> ]	Superficie coperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta non pavimentata [m <sup>2</sup> ]
1.370	550	820	/

L'accesso all'impianto avviene mediante un cancello di circa 5.10 di larghezza.

### 1.3 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.

Ai fini della presente legge costituiscono il patrimonio naturale: le formazioni fisiche, geologiche, geomorfologiche e biologiche o gruppi di esse, che hanno rilevante interesse naturalistico e ambientale. Per tali territori sono previsti speciali regimi di tutela, allo scopo di perseguire le seguenti finalità:

- Conservazione di specie animali o vegetali, di associazioni vegetali o forestali, di formazioni geopaleontologiche, di comunità biologiche, di biotopi, di valori scenici e panoramici, di processi naturali, di equilibri ecologici;



- Applicazione di metodi di gestione o di restauro ambientale idonei a realizzare una integrazione tra uomo e ambiente naturale, mediante la salvaguardia di valori antropologici, archeologici, storici e architettonici, nonché delle attività agro - silvo - pastorali;
- Difesa e ricostruzione degli equilibri idrici e idrogeologici.

La LR n. 16 del 22 gennaio 2004, “Norme sul Governo del Territorio” detta, invece, le norme per il governo del territorio della Regione Campania, perseguendo i seguenti obiettivi principali:

- Promozione dell’uso razionale dello sviluppo ordinato del territorio mediante il minimo consumo delle risorse territoriali e la valorizzazione dei beni paesistico – ambientali disponibili, anche attraverso la riqualificazione dei tessuti insediativi esistenti ed il recupero dei siti compromessi;
- Garanzia dell’equilibrio ambientale e della vocazione socio – culturale del territorio;
- Valorizzazione delle risorse ambientali, paesaggistiche e storico – culturali;
- Individuazione delle linee dello sviluppo sostenibile del territorio regionale attraverso la rimozione dei fattori di squilibrio sociale, territoriale e di settore, in un contesto di compatibilità con le previsioni dei vari livelli di pianificazione.

Il governo del territorio si attua attraverso la pianificazione urbanistica e territoriale della Regione, della Provincia e del Comune. I diversi livelli di pianificazione sono tra loro coordinati nel rispetto dei principi di sussidiarietà e coerenza. In particolare, ciascun piano, indica il complesso delle direttive per la redazione degli strumenti di pianificazione di livello inferiore e determina le prescrizioni e i vincoli automaticamente prevalenti.

A livello regionale la pianificazione si articola attraverso un Piano Territoriale Regionale (PTR), che stabilisce gli obiettivi e le linee principali di organizzazione e di assetto del territorio regionale nonché le strategie e le azioni volte alla loro realizzazione.

A livello provinciale il processo di pianificazione è realizzato attraverso i Piani Territoriali di Coordinamento Provinciali (PTCP), affiancati dai Piani Settoriali Provinciali (PSP). I primi contengono disposizioni di carattere strutturale e programmatico, mentre i secondi disciplinano l’uso del territorio in specifici contesti normativi.

A livello comunale ed intercomunale la pianificazione si attua attraverso i seguenti strumenti:

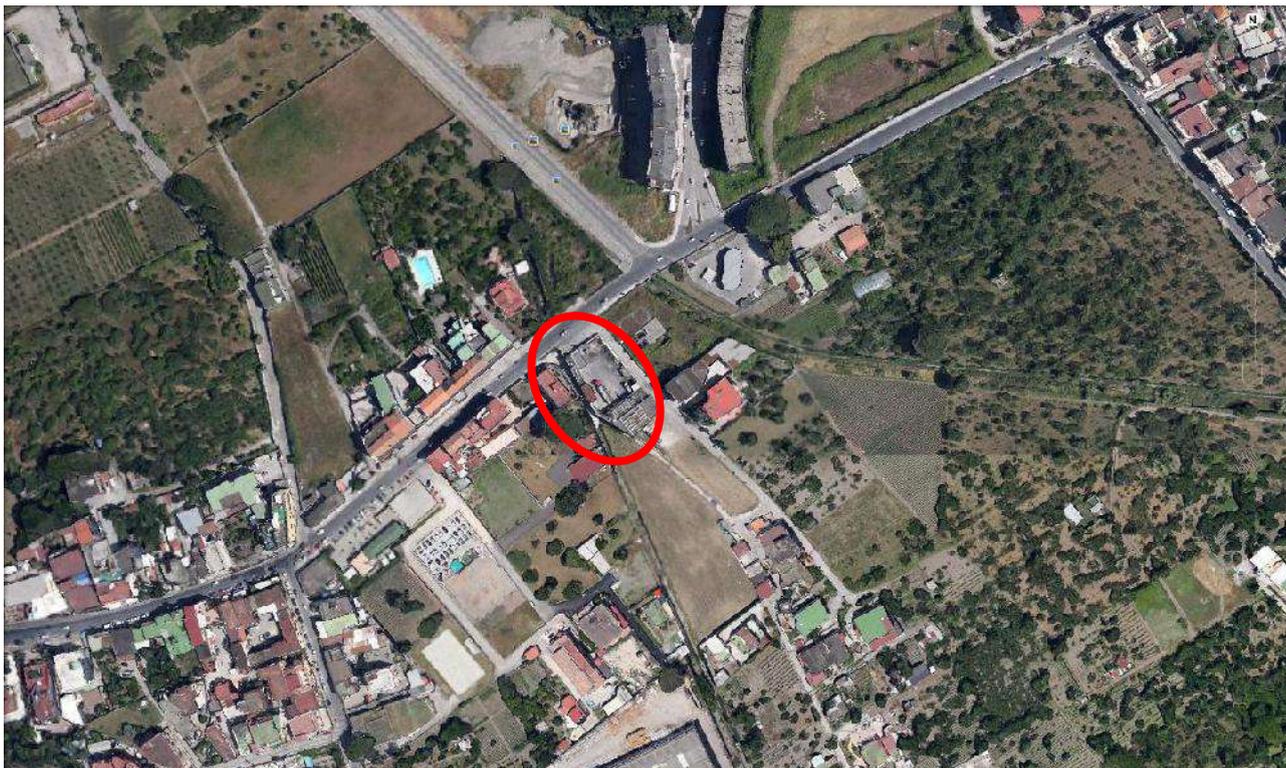
Piano Urbanistico Comunale (PUC), che disciplina la tutela ambientale, le trasformazioni urbanistiche ed edilizie del territorio comunale;



Piani Urbanistici Attuativi (PUA), che definiscono l'organizzazione urbanistica, infrastrutturale ed architettonica di un insediamento, dando attuazione alle previsioni del PUC;

Regolamento Urbanistico Edilizio Comunale (RUEC), che disciplina le tipologie e le modalità esecutive delle trasformazioni, nonché l'attività concreta di costruzione e conservazione delle strutture edilizie.

L'impianto della Soc. Romano Armando sorge nel Comune di Pollena Trocchia, in Via Garibaldi n. 15, in catasto al foglio n°4, particella n. 568.



L'impianto è agevolmente raggiungibile dalle principali arterie stradali della Provincia, grazie alla vicinanza alla SS 162 dir da cui dista pochi km.

Tramite essa è possibile raggiungere agevolmente le principali arterie autostradali della Regione, collocando, pertanto, l'impianto in buona posizione dal punto di vista logistico.

#### **1.4 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite**

L'impianto è autorizzato con Decreto Dirigenziale della Giunta Regionale della Campania n. 126 del 23.09.2016 e s.m.i.

Allo stato, per effetto del D.Lgs 46/2014, l'attività rientra tra quelle soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui all'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.



Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria					
Scarico acque reflue	D.D. n. 126		Regione Campania	D.Lgs 152/2006	
	del 23/09/2016				
Rifiuti	D.D. n. 126		Regione Campania	D.Lgs 152/2006	
	del 23/09/2016				
PCB/PCT					
OLII					
FANGHI					
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)					

## 2. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

### 2.1 Storia tecnico-produttiva del complesso

La società Romano Armando opera dal 1975 nel settore dello smaltimento rifiuti. Fin dai primi anni si è specializzata (tra le prime in Italia) nella raccolta degli oli usati, ottenendo il riconoscimento del CONOU (Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati), del quale è concessionaria dal 1984.

Con SCIA presentata al Comune di Pollena Trocchia 10672 del 13.07.2020 è stato autorizzato l'ammodernamento di locali da adibire ad alloggio custode.



## 2.2 Materie prime

Si riporta di seguito l'elenco delle materie prima utilizzate dall'impianto:

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

N° progr.	Descrizione <sup>1</sup>	Tipologia <sup>2</sup>	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo <sup>3</sup>	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione <sup>4</sup>	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	Oli minerali	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	L	Pericolosi	R66-R22 R45 cat. 2 R52/53	Idrocarburi	2019	2.539,788	t/a
2	Batterie	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	S	Pericolosi	R66-R22 R48/23 R35 R52/53	Piombo Soluzione acida	2019	3.153,904	t/a
3	Altri rifiuti	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	S	Pericolosi	R22 R48/23 R52/53	Metalli Olio	2019	67,3505	t/a

fonte: <http://burc.regione.campania.it>

<sup>1</sup> - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare “prodotti vernicianti a base solvente”, nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

<sup>2</sup> - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

<sup>3</sup> - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

<sup>4</sup> - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.



CER	Descrizione	Attività
13 01 09*	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	R13-R12
13 01 10*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	R13-R12
13 01 11*	Oli sintetici per circuiti idraulici	R13-R12
13 01 12*	Oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili	R13-R12
13 01 13*	Altri oli per circuiti idraulici	R13-R12
13 02 04*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	R13-R12
13 02 05*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13-R12
13 02 06*	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12
13 02 07*	Olio per motori, biodegradabile ingranaggi e lubrificazione	R13-R12
13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12
13 03 01*	Oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	R13-R12
13 03 06*	Oli minerali isolanti e termo conduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301	R13-R12
13 03 07*	Oli minerali isolanti e termo conduttori non clorurati	R13-R12
13 03 08*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori	R13-R12
13 03 09*	Oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	R13-R12
13 03 10*	Altri oli isolanti e termoconduttori	R13-R12
13 04 03*	Altri oli di sentina della navigazione	R13-R12
13 05 06*	Oli prodotti dalla separazione olio acqua	R13-R12
13 05 07*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	R13-R12
13 07 01*	Olio combustibile e carburante diesel	R13-R12
13 07 03*	Altri carburanti (comprese le miscele)	R13-R12
13 08 02*	Altre emulsioni	R13-R12
16 01 07*	Filtri dell'olio	R13-R12
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R13-R12
16 06 01*	Batterie al piombo	R13-R12
16 06 02*	Batterie al nichel-cadmio	R13-R12
16 06 03*	Batterie contenenti mercurio	R13-R12
16 06 04	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	R13-R12
16 06 05	altre batterie ed accumulatori	R13-R12
20 01 33*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	R13-R12
20 01 34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33	R13-R12
16 01 03	Pneumatici fuori uso	R13-R12
20 01 26*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	R13-R12
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	R13-R12
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13-R12

*Tabella – Materie prime ed ausiliarie.*

### 2.3 Risorse idriche ed energetiche

Le risorse adoperate dall'attività della soc. Romano Armando S.r.l. sono costituite da

- Acqua;
- Aria;
- Energia elettrica;

L'approvvigionamento delle acque, necessarie soltanto per usi civili (non sono previste acque nel ciclo di lavorazione) avviene direttamente dalla rete idrica comunale.



Il consumo idrico si attesta intorno ai 179 mc/a pari ad un valore medio di 0,6 mc/g.

**SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO**

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m <sup>3</sup> )	Non potabile (m <sup>3</sup> )	Potabile (m <sup>3</sup> )	Non potabile (m <sup>3</sup> )
<b>Acquedotto</b>	179	/	0,6	/
<b>Pozzo</b>				
<b>Corso d'acqua</b>				
<b>Acqua lacustre</b>				
<b>Sorgente</b>				
<b>Altro (riutilizzo,ecc.)</b>				

L'approvvigionamento elettrico avviene da rete elettrica esterna, non sono presenti gruppi elettrogeni per la produzione interna di energia. Il valore indicato è relativo al consumo dell'intero impianto e non solo dell'attività produttiva; l'utilizzo è pertanto relativo sia all'attività lavorativa che all'utilizzo per gli uffici/servizi:

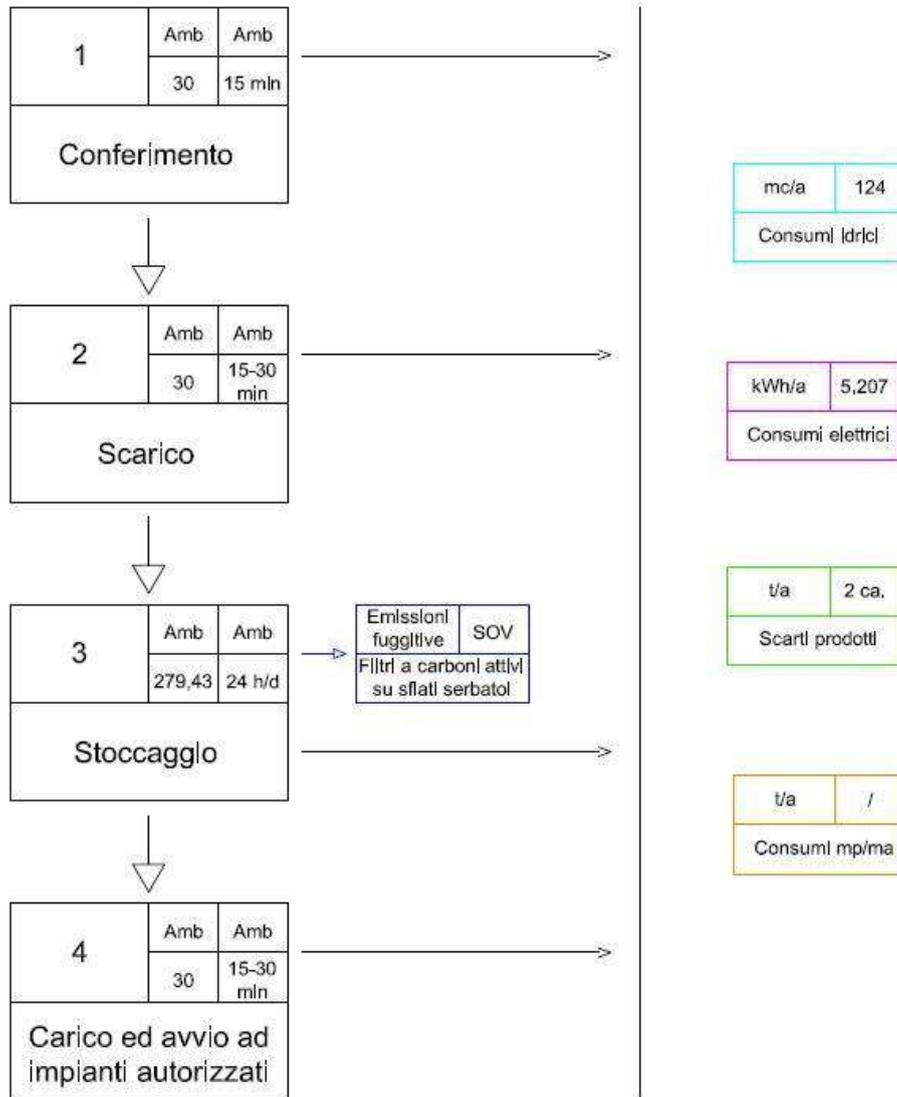
- Consumo annuo di energia elettrica (2019): 25.996 kWh/anno
- Consumo specifico (2019): 4,51 kWh/t

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (MWh/a)*	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
Attività produttiva	Stoccaggio rifiuti	25,996	4,51 kWh/t
	Illuminazione/uffici/ servizi		/
<b>TOTALI</b>		25,996	
* Energia elettrica acquisita dall'esterno; assenza di gruppi elettrogeni.			

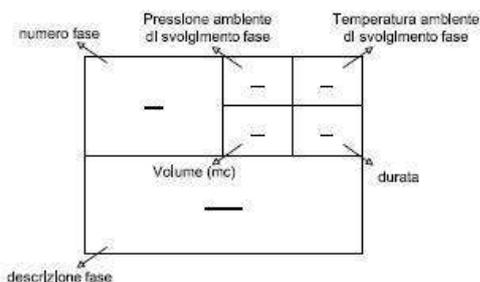


## 2.4 Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo

Nel ciclo lavorativo della società Romano Armando S.r.l. è presente una sola linea lavorativa costituita dall'attività di stoccaggio dei rifiuti in ingresso, per l'avvio presso impianti di trattamento autorizzati.



### Legenda fase



Consumi /  
produzione di scarti  
*(dal forniti dall'azienda anno 2013)*



La prima fase è quella del **conferimento**: in tale sede si effettuano i controlli di conformità alla normativa e agli standard aziendali; da qui il rifiuto viene avviato allo specifico settore di stoccaggio.

Per i rifiuti solidi si provvede al deposito all'interno di contenitori a tenuta; le operazioni lavorative inerenti al processo di stoccaggio provvisorio di oli ed emulsioni sono quelle necessarie per effettuare il caricamento e lo svuotamento delle summenzionate vasche. I rifiuti pervengono al sito di stoccaggio provvisorio tramite l'ausilio di autocisterne autorizzate.

Si passa di seguito alla descrizione del ciclo lavorativo:

- Ricevimento ed accettazione;
- Stoccaggio ed omogeneizzazione;
- Conferimento ad impianti autorizzati.

➤ Ricevimento ed accettazione rifiuti

I rifiuti in ingresso allo stabilimento giungeranno all'area di conferimento dove si procederà alle operazioni di verifica

- a) del rispetto della normativa vigente;
- b) del rispetto delle specifiche del CONOU;
- c) della tipologia di appartenenza del rifiuto e del settore di destinazione (tramite verifica dei documenti di trasporto e verifica visiva).

Gli oli esausti sono oggetto di attività di micro e macro-raccolta; il rispetto della normativa vigente durante la fase di conferimento è relativo al controllo dei fir e della documentazione di trasporto.

L'olio esausto raccolto e conferito alla ditta proviene da micro e macro raccolta: durante il percorso, ciascuna singola piccola partita (proveniente da un produttore) viene caricata nell'automezzo deputato alla raccolta; ciò avviene tuttavia senza pregiudicare il risultato finale del suo trattamento. Lungo l'itinerario, pertanto, si ha una già una miscelazione dovuta al trasporto della singola partita con altre similari: il processo di miscelazione, pertanto, parte già dal circuito della raccolta.

Viene inoltre effettuato il controllo del peso tramite l'operazione di pesatura; altro fattore importante è infine il controllo dei documenti dell'autista e il rispetto della normativa ADR.

Fondamentale, in fase di conferimento, è inoltre conoscere il tenore di pcb, al fine di effettuare una suddivisione tra oli contaminati (> 50 ppm) ed oli avviabili al recupero (difatti, i serbatoi saranno differenti nell'uno o nell'altro caso).

Tali caratteristiche dovranno essere attestate da apposite analisi chimiche effettuate ad opera di laboratorio incaricato, ad onere del produttore, e fornite necessariamente all'azienda.



Preme precisare che gli oli esausti sono oggetto di verifica analitica anche da parte dell'azienda, mediante laboratorio esterno convenzionato, preventivamente al conferimento agli impianti di rigenerazione indicati dal CONOU

*Macchinari/attrezzature presenti:*

- pesa;
- mezzi di movimentazione interna.

*Dati caratteristici della fase:*

- durata: 06:00-22:00
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min;
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett..

*Condizioni di esercizio*

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

*Sistemi di regolazione e controllo:*

- Pesa (controllo peso in ingresso e in uscita);
- software gestionale.

Terminate le procedure di accettazione, l'automezzo verrà avviato all'area di scarico, localizzata, come visto, in area coperta adiacente al parco serbatoi.

La movimentazione degli oli esausti avverrà in pressione mediante collegamento al sistema di pompaggio che alimenterà il serbatoio dove avverrà lo scarico. Durante l'operazione di scarico, il flusso di aria che fuoriesce dal serbatoio sarà opportunamente compensato mediante presenza di sfiato presidiato da filtro a carboni attivi (cfr. relazione paragrafo emissioni).

Come previsto dalle BAT di settore, non potranno effettuarsi miscele tra oli contaminati ed oli non contaminati, ai fini di una diluzione del carico inquinante, pertanto, gli oli contaminati saranno avviati al serbatoio dedicato (S5), nell'attesa di essere avviati presso impianti terzi autorizzati, mentre per gli oli non contaminati saranno impiegati i restanti serbatoi.

➤ Scarico, stoccaggio e miscelazione oli esausti

- Stoccaggio e miscelazione di oli esausti

Gli oli esausti provengono da micro e macro raccolta, e conto terzi e sono gestiti dalla ditta nell'ambito del circuito del Consorzio Obbligatorio C.O.N.O.U.; terminate le procedure di accettazione, gli oli vengono avviati all'apposita area adibita al carico/scarico.



I rifiuti sono in tal modo avviati ai serbatoi di stoccaggio.

Serbatoi di stoccaggio e bacini di contenimento:

- a) Il bacino di stoccaggio degli oli esausti è costituito da n. 5 serbatoi, uno di questi serbatoi alloggiato in bacino separato, sarà dedicato allo stoccaggio degli oli contaminati. Tale serbatoio (Serbatoio S5) presenta capacità di 35 mc e risulta alloggiato in bacino della capacità di mc. 92,50, pertanto, superiore alla capacità del serbatoio stesso. Nel rispetto delle BAT di settore, non potranno effettuarsi miscele tra oli contaminati ed oli non contaminati;
- b) Il comparto serbatoi sarà alloggiato in un capannone esistente; esso sarà dotato di n. 2 bacini di contenimento, le cui capacità di contenimento, sono di seguito indicate:

Bacino	Volume geometrico
Bacino n. 1	213,92
Bacino n. 2	92,50

Bacino n. 1:

Bacino	Area [mq]	h min [m]	Volume geometrico [mc]
Bacino n. 1	122,24	1,75	213,92

Serbatoi:

Serbatoio	Diametro [m]	Volume di ingombro nel bacino [mc]
S1	3,20	14,07
S2	3,20	14,07
S3	3,20	14,07
S4	3,20	14,07
<b>Totale</b>		<b>56,28</b>

Volume Bacino 1:

Volume geometrico [mc]	Ingombro serbatoi + attrezzature [mc]	Volume netto [mc]	Volume minimo [mc] (BAT D.1 - lett. s)
213,92	61,90	<b>152,02</b>	<b>40,8</b>

Bacino n. 2:

Bacino	Area [mq]	h min [m]	Volume geometrico [mc]
Bacino n. 2	52,86	1,75	92,50

Serbatoi:

Serbatoio	Diametro [m]	Volume di ingombro nel bacino [mc]
S5	3,20	14,07
<b>Totale</b>		<b>14,07</b>

Volumi Bacino 2:



<b>Volume geometrico [mc]</b>	<b>Ingombro serbatoi + attrezzature [mc]</b>	<b>Volume netto [mc]</b>	<b>Volume minimo [mc] (BAT D.1 - lett. s)</b>
92,50	15,48	<b>77,02</b>	<b>35</b>

Detti serbatoi avranno le seguenti caratteristiche:

- Fissi;
- Realizzati in acciaio;
- Fuori terra;
- Posti su apposito basamento realizzato in c.s.;
- Contenuti in un bacino di contenimento delimitato da un muro in c.a..
- Equipaggiati con accessori che permettono:
  - Il campionamento del prodotto contenuto e misurazione del relativo livello alle varie altezze, mediante indicatore automatico esterno;
  - Scale, passerelle, parapetti, valvole di scarico per la pulizia di fondo con valvola;
  - Tutte le superfici esterne dei serbatoi saranno trattate con prodotti anticorrosione e successiva attintatura a mezzo di smalti (operazione effettuata una tantum al fine di proteggere i serbatoi nel tempo);
  - Il drenaggio dell'acqua eventualmente presente nel liquido (scarico di fondo con valvola);
  - La respirazione di ogni singolo serbatoio nelle fase di movimentazione: sfiato libero munito di filtro a carbone per il trattamento delle emissioni di sezione adeguata alla portata di movimentazione prevista;
  - La movimentazione del prodotto contenuto: su ciascuna tubazione sarà installata una valvola di intercettazione in acciaio direttamente sul serbatoio.

Inoltre, in tale sede vengono precisate le attività di miscelazione di cui sono oggetto gli oli esausti, al fine di consentire l'omogeneizzazione delle partite con differenti codici HP.

La miscelazione sarà effettuabile anche tra oli recanti differenti caratteristiche di pericolosità, ai fini della selezione e separazione degli oli in funzione del trattamento loro applicabile che, risponde al requisito di "Migliore opzione ambientale", con l'obiettivo di privilegiare le operazioni di rigenerazione, secondo le gerarchie stabilite dall'art. 179 comma 1, nonché finalizzata alla possibilità di applicazione delle Migliori Tecnologie Disponibili di cui al DM 29.01.2007 e s.m.i..

Dal punto di vista operativo, i codici elencati nella tabella seguente saranno oggetto di ricodifica effettuata raggruppando i vari codici CER ricevuti ed annotando sul registro di carico e scarico le operazioni di scarico dei singoli codici e carico del codice derivante dalla miscelazione dei diversi codici CER (Cod. cer 130208\* - utilizzato per il conferimento al CONOU). La tracciabilità delle singole partite che giungono all'impianto resta comunque determinata sulla base della



documentazione di trasporto che accompagna il singolo rifiuto durante il suo trasporto e della registrazione sul software gestionale e sul registro di carico e scarico; l'identificazione della provenienza e la relativa classificazione viene effettuata tramite analisi chimica dal produttore del rifiuto.

I codici CER che saranno soggetti a tale procedura sono i seguenti:

CER in ingresso	Descrizione	Attività	CER in uscita
13 01 09*	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	R13-R12	130208*
13 01 10*	Oli minerali per circuiti idraulici, nonclorurati	R13-R12	
13 01 11*	Oli sintetici per circuiti idraulici	R13-R12	
13 01 12*	Oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili	R13-R12	
13 01 13*	Altri oli per circuiti idraulici	R13-R12	
13 02 04*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	R13-R12	
13 02 05*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13-R12	
13 02 06*	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi elubrificazione	R13-R12	
13 02 07*	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	R13-R12	
13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi elubrificazione	R13-R12	
13 03 01*	Oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	R13-R12	
13 03 06*	Oli minerali isolanti e termo conduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301	R13-R12	
13 03 07*	Oli minerali isolanti e termo conduttori nonclorurati	R13-R12	
13 03 08*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori	R13-R12	
13 03 09*	Oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	R13-R12	
13 03 10*	Altri oli isolanti e termoconduttori	R13-R12	
13 04 03*	Altri oli di sentina della navigazione	R13-R12	
13 05 06*	Oli prodotti dalla separazione olio acqua	R13-R12	
13 05 07*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	R13-R12	
13 07 01*	Olio combustibile e carburante diesel	R13-R12	
13 07 03*	Altri carburanti (comprese le miscele)	R13-R12	
20 01 26*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	R13-R12	

Queste partite, all'arrivo nel deposito del Raccogliatore, verranno poi travasate in serbatoi più grandi.

Il criterio di aggregazione seguito è quello dettato dal DM 392/96:

- Olio riutilizzabile;
- Olio contaminato, da indirizzare direttamente o tramite il Consorzio ad impianti autorizzati al trattamento o a termodistruzione;
- Miscela oleose.

L'azienda non è autorizzata allo stoccaggio di oli destinati allo smaltimento ma soltanto di quelli avviabili al recupero (attività R13).

Il processo, pertanto, non è ipotizzabile in assenza di miscelazione delle singole partite e, di norma, irrilevante ai fini del trattamento finale delle stesse in funzione delle caratteristiche (riutilizzo o eliminazione).

L'impianto di movimentazione del prodotto all'interno del deposito è di tipo fisso; le tubazioni sono poste fuori terra su appositi sostegni.

Tutte le operazioni di travaso saranno effettuate in postazione all' uopo predisposta e debitamente



attrezzata al fine di convogliare eventuali sversamenti accidentali in vasca a tenuta.

➤ Conferimento ad impianti autorizzati

L'ultima fase è quella del conferimento presso impianti autorizzati: consiste nel caricare gli oli esausti su automezzi autorizzati nell'apposita area di carico/scarico, per l'avvio presso impianti terzi autorizzati.

L'impianto della società proponente gestisce gli oli esausti nell'ambito del circuito obbligatorio del Consorzio CONOU; in tal senso, si è operata la scelta del codice CER 130208\*, derivante dal raggruppamento dei differenti codici in ingresso, in quanto indicato dal medesimo consorzio, come codice CER per il conferimento presso gli impianti di destinazione finale (si rimanda, a tal proposito, alla relazione del CONOU, già depositata agli atti) e ritenuto più appropriato in relazione alle modalità di gestione degli oli esausti descritti.

Gli oli esausti condotti presso gli impianti di destinazione finale, saranno oggetto di ulteriore campionamento ed analisi, effettuati presso l'impianto di destinazione sui carichi in conferimento.

Stoccaggio altri rifiuti

Le altre tipologie di rifiuti gestite dalla società sono le seguenti:

CER	Descrizione	Attività
13 08 02*	Altre emulsioni	R13-R12
16 01 07*	Filtri dell'olio	R13-R12
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13-R12
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R13-R12
16 06 01*	Batterie al piombo	R13-R12
16 06 02*	Batterie al nichel-cadmio	R13-R12
16 06 03*	Batterie contenenti mercurio	R13-R12
16 06 04	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	R13-R12
16 06 05	altre batterie ed accumulatori	R13-R12
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	R13-R12
20 01 33*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	R13-R12
20 01 34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 0133	R13-R12
16 01 03	Pneumatici fuori uso	R13-R12

Tali tipologie, come detto in precedenza, sono gestite in modalità R13-R12, andando con R12 ad individuare quelle attività, di carattere manuale, relative ad operazioni di sconfezionamento/ riconfezionamento, separazione di imballi e/o eventuali sostanze estranee, necessarie per l'ottimizzazione delle caratteristiche dei rifiuti in vista delle attività di trasporto e dei successivi trattamenti che saranno svolti presso gli impianti finali a cui saranno avviati. Per tali tipologie si adotteranno le seguenti modalità di stoccaggio:

CER	Descrizione	Mod. Stoccaggio	Rif. Tav. V
13 08 02*	Altre emulsioni	Serbatoio	A1
16 01 07*	Filtri dell'olio		



15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Contenitori a tenuta/cassoni scarrabili a tenuta coperti con telo	A2/a
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze		
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12		
16 06 01*	Batterie al piombo		
16 06 02*	Batterie al nichel-cadmio		
16 06 03*	Batterie contenenti mercurio		
20 01 33*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	Contenitori mobili / cassoni scarrabili	A2/b A2/c
16 06 04	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)		
16 06 05	Altre batterie ed accumulatori		
20 01 34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33		
16 01 03	Pneumatici fuori uso		

I codici indicati saranno gestiti in modalità di R13-R12.

Per il codice CER 130802\* l'attività R12 andrà ad indicare un processo di separazione naturale dell'olio dall'acqua che avviene per differenti pesi specifici; in tal modo si riesce a recuperare una percentuale di olio che viene avviata al recupero presso impianti autorizzati (CER 130208\*), dal residuo acquoso.

Di seguito il dettaglio delle operazioni svolgibili per i restanti codici CER (Attività R12):

CER	Descrizione	Dettaglio attività R12
160107*	Filtri dell'olio	sconfezionamento/ ri-confezionamento, separazione di imballi e/o eventuali sostanze estranee; separazione frazione oleosa (da avviare al recupero)
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	sconfezionamento/ ri-confezionamento, separazione di imballi e/o eventuali sostanze estranee; separazione frazione oleosa (da avviare al recupero)
160601*	Batterie al piombo	sconfezionamento/ ri-confezionamento, separazione di imballi e/o eventuali sostanze estranee
160602*	Batterie al nichel-cadmio	sconfezionamento/ ri-confezionamento, separazione di imballi e/o eventuali sostanze estranee
160603*	Batterie contenenti mercurio	sconfezionamento/ ri-confezionamento, separazione di imballi e/o eventuali sostanze estranee
160604	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	sconfezionamento/ ri-confezionamento, separazione di imballi e/o eventuali sostanze estranee
200133*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 160601, 160602 e 160603 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	sconfezionamento/ ri-confezionamento, separazione di imballi e/o eventuali sostanze estranee
200134	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33	sconfezionamento/ ri-confezionamento, separazione di imballi e/o eventuali sostanze estranee
160103	Pneumatici fuori uso	sconfezionamento/ ri-confezionamento, separazione di imballi e/o eventuali sostanze estranee
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	sconfezionamento/ ri-confezionamento, separazione di imballi e/o eventuali sostanze estranee
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	sconfezionamento/ ri-confezionamento, separazione di imballi e/o eventuali sostanze estranee; separazione frazione oleosa (da avviare al recupero)

Dati quantitativi della fase:*(Rifiuti in ingresso/uscita anno 2019 - dati forniti dalla ditta)*

Codice CER	Descrizione rifiuto	Quantità
		t/anno
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	4,995
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	2,7
13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	4,26
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	42,535
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	11,6
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	2.038,068
13 03 06*	oli minerali isolanti e termo conduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301	11,6
13 03 07*	oli minerali isolanti e termo conduttori non clorurati	285,98
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	10,54
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	/
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori	0,887
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione	27,18
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio acqua	0,025
13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel	5,05
13 08 02*	Altre emulsioni	89,053
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	2,1
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	31,7386
16 01 07*	filtri dell'olio	34,6619
16 06 02*	batterie al nichel-cadmio	0,95
20 01 33*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	0,87
	Tot.	5761,04

Scarti prodotti

Le attività come visto sono costituite prevalentemente da stoccaggio dei rifiuti; pertanto gli scarti prodotti risultano essere limitati; si riportano, a titolo esemplificativo, i rifiuti prodotti nell'anno 2019 (dati forniti dall'azienda):

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza	Codice CER
	t/anno	m <sup>3</sup> /anno		
toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0,005	0,007	Uffici	080318
acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	34,981	38,87	Attività lavorativa	130507*
altre emulsioni	9,94	11	Attività lavorativa	130802*
imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0,068	0,075	Attività lavorativa	150110*
assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,06	0,1	Attività lavorativa	150202*
fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	0,36	0,36	Attività lavorativa	190813*

Quantitativi gestibili

I quantitativi stoccabili nell'impianto (R13) sono di 279,43 mc; in relazione al riesame non verrà aumentato il quantitativo massimo di rifiuti autorizzato, né saranno in alcun modo variati l'estensione dell'impianto.

L'impianto effettua esclusivamente operazione R13-R12 e, pertanto, non rientra tra le attività soggette a VIA/verifica di assoggettabilità.

Si riporta di seguito l'elenco completo dei rifiuti:

CER	Descrizione	Attività
13 01 09*	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	R13-R12
13 01 10*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	R13-R12
13 01 11*	Oli sintetici per circuiti idraulici	R13-R12
13 01 12*	Oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili	R13-R12
13 01 13*	Altri oli per circuiti idraulici	R13-R12
13 02 04*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	R13-R12
13 02 05*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13-R12
13 02 06*	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12
13 02 07*	Olio per motori, biodegradabile ingranaggi e lubrificazione	R13-R12
13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12
13 03 01*	Oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	R13-R12
13 03 06*	Oli minerali isolanti e termo conduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301	R13-R12
13 03 07*	Oli minerali isolanti e termo conduttori non clorurati	R13-R12
13 03 08*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori	R13-R12
13 03 09*	Oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	R13-R12
13 03 10*	Altri oli isolanti e termoconduttori	R13-R12



13 04 03*	Altri oli di sentina della navigazione	R13-R12
13 05 06*	Oli prodotti dalla separazione olio acqua	R13-R12
13 05 07*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	R13-R12
13 07 01*	Olio combustibile e carburante diesel	R13-R12
13 07 03*	Altri carburanti (comprese le miscele)	R13-R12
13 08 02*	Altre emulsioni	R13-R12
16 01 07*	Filtri dell'olio	R13-R12
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R13-R12
16 06 01*	Batterie al piombo	R13-R12
16 06 02*	Batterie al nichel-cadmio	R13-R12
16 06 03*	Batterie contenenti mercurio	R13-R12
16 06 04	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	R13-R12
16 06 05	altre batterie ed accumulatori	R13-R12
20 01 33*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	R13-R12
20 01 34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33	R13-R12
16 01 03	Pneumatici fuori uso	R13-R12
20 01 26*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	R13-R12
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	R13-R12
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13-R12

I rifiuti stoccabili all'interno dell'impianto saranno così suddivisi:

<b>Oli esausti/emulsioni:</b>	171 mc	ca. 163 t
<b>Altri rif. pericolosi:</b>	78 mc	ca. 89 t
<b>Altri rif. non pericolosi:</b>	30 mc	ca. 26 t
		di cui pneumatici ≤ 11 t

Le aree di stoccaggio dei rifiuti solidi sono state differenziate:

- Settore A2/a mq. 65 (stoccaggio rif. pericolosi);
- Settore A2/b mq. 20 (stoccaggio rif. Non pericolosi);
- Settore A2/c mq. 20 (stoccaggio pneumatici).

### 3. QUADRO AMBIENTALE

#### 3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

In base a quanto descritto relativamente al ciclo lavorativo, non sono presenti emissioni significative autorizzate ai sensi dell'art. 269 del D. Lgs 152/2006 e s.m.i.

In relazione alle potenziali emissioni fuggitive dagli sfiati dei serbatoi, sono installati appositi filtri a carbone attivo. Per il dettaglio quantitativo si rimanda alla relazione tecnica integrativa nella sezione emissioni.



Sezione L.1: EMISSIONI												
N° punto di emissione	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm <sup>3</sup> /h]		Inquinanti					
					autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Dati emissivi	
								Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]
P1-P5	Esistente	Stoccaggio oli esausti	Serbatoi di stoccaggio	FC1-FC2 FC3-FC4 FC5	40	/	COV	20	0.1	4.5	0.6	0.000025



*Dati di dimensionamento dei filtri a carboni attivi (cfr. relazione tecnica integrativa)*

Nello stabilimento, sono presenti 5 serbatoi per lo stoccaggio degli oli usati aventi una volumetria complessiva di 171 m<sup>3</sup>.

Tutti e cinque i serbatoi sono collegati ad un unico sistema di carico gestito da due pompe rotative che funzionano alternativamente e che hanno una portata di 40m<sup>3</sup>/h cadauna, ed in base alle necessità e caratteristiche il carico avverrà in un serbatoio distinto mediante un sistema di valvole appositamente installato nel sistema di piping.

Basandosi sulla volumetria complessiva dei serbatoi, sulla portata della pompa di carico e sulla capacità commerciale della azienda, le operazioni di travaso potranno durare al massimo 4.5 ore al giorno.

In realtà il valore riscontrato all'attualità non supera i 40 minuti giorno, ma per questioni cautelative i calcoli saranno basati su 4,5 ore di trasferimenti/die.

Le operazioni di travaso coinvolgono essenzialmente oli minerali a temperatura ambiente, pertanto da uno studio in letteratura le uniche sostanze componenti che hanno una tensione di vapore apprezzabile a temperatura ambiente sono le basi paraffiniche che possono contribuire alla aerodispersione di COV. Durante le operazioni di travaso degli oli dall'autocisterna ai 5 serbatoi, le sostanze aerodisperse possono sfuggire dalle bocche di sfiato di ciascun serbatoio, e ciò avverrà con una portata che è al massimo pari a quella della pompa di travaso ovvero 40m<sup>3</sup>/h.

Per tali sostanze la tensione di vapore a T.amb è pari  $5 \times 10^{-6}$  atm.

Considerando la portata della pompa che è di 40m<sup>3</sup>/h, ed il PM della paraffina pari a 282 g/mol, dall'equazione di stato dei gas perfetti si ricava che la quantità di nebbie prodotte è pari a 2.5 grammi in 40 m<sup>3</sup>, ovvero 2.5g/h e 62.5mg/m<sup>3</sup>

Il dimensionamento del sistema di abbattimento prevedrà quindi dei filtri a carbone attivo posizionati sullo sfiato di ciascun serbatoio, in modo tale da garantire l'abbattimento di dette sostanze.

Utilizzando degli abbattitori in carbone attivo, ciascuno del peso di 10kg da posizionare su ogni serbatoio, si avrà un abbattimento del 99% delle sostanze nebulizzate.

Pertanto basando il calcolo su 4.5 ore di lavoro indipendentemente dalla volumetria di ciascun serbatoio

Flusso di massa 2.5g/h, un abbattimento del 99% da parte del carbone attivo restituisce 25mg/h di sostanze residue immesse nell'aria, pari a  $25\text{mg}/40\text{m}^3 = 0.6\text{mg}/\text{m}^3$ .

Le emissioni dopo i filtri a carboni attivi sono rilasciate in atmosfera; le classi di sostanze ivi riportate e riferite al valore limite sono di seguito riportate:



INQUINANTI	Classe	F. massa limite g/h	Conc. Limite mg/Nm <sup>3</sup>	Conc. mg/Nm <sup>3</sup>	Fl. Massa g/h	F. Emissione g/m <sup>2</sup>
COV	Tab D Classe II	100	20	0.6	0.025	//

Dal punto di vista operativo, una pompa è dedicata esclusivamente all'olio contaminato (serbatoio S5); l'altra pompa è dedicata ai restanti serbatoi (S1-S4). Da quanto sopra riportato emerge che, nelle condizioni teoriche di riempimento giornaliero della capacità totale autorizzata, la quantità di sostanze da adsorbire è 2,5 g in 40 m<sup>3</sup>.

#### Verifica durata c.a.

Serbatoio S5: 35 mc

in relazione alla pompa da 40 m<sup>3</sup>/h e, quindi, un'operatività massima giornaliera per riempire il serbatoio di ca. 52 min (capacità del serbatoio di 35 mc), emerge che in un giorno si avranno 2,2 g/d di sostanze organiche da adsorbire.

Considerato che ogni kg di carbone attivo adsorbe sostanze organiche per un equivalente del 10-12% del proprio peso e che sul serbatoio S5 è stato previsto n. 1 filtro da 10 kg, si ha che con 10 kg di c.a. si potranno adsorbire al massimo 1200 g di sostanze organiche, pari ad una durata massima dei carboni attivi di 545 giorni lavorativi.

Serbatoi S1-S4: 136 mc

in relazione alla pompa da 40 m<sup>3</sup>/h e, quindi, un'operatività massima giornaliera per riempire i serbatoi di ca. 3,5 h (capacità tot. dei serbatoi di ca. 136 mc), emerge che in un giorno si avranno 8,75 g/d di sostanze organiche da adsorbire.

Considerato che ogni kg di carbone attivo adsorbe sostanze organiche per un equivalente del 10-12% del proprio peso e che sui serbatoio S1-S4 sono stati previsti n. 4 filtri da 10 kg ciascuno per un totale di 40 kg. di c.a., si ha che con 40 kg di c.a. si potranno adsorbire al massimo 4800 g di sostanze organiche, pari ad una durata massima dei carboni attivi di 548 giorni lavorativi.

Questo ragionamento è alla base delle modalità di monitoraggio dei filtri a c.a. per i quali è previsto il monitoraggio con frequenza quadrimestrale (valutazione del peso del filtro rispetto a quello iniziale, per verificare che non sia aumentato del 10%) e, in ogni caso, sostituiti una volta all'anno:

Monitoraggio e sostituzione carboni attivi	
monitoraggio (verifica del peso)	Quadrimestrale
sostituzione	Annuale



<b>Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO</b>		
<b>N° camino</b>	<b>SIGLA</b>	<b>Tipologia impianto di abbattimento</b>
<b>P1-P5</b>	<b>FC1-FC5</b>	<b>Filtro a carboni attivi</b>
<p>Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione).</p> <p>Filtro a carboni attivi</p> <p>Il filtro a carboni attivi è un carbone a base minerale trafilato con alto grado di attivazione, studiato in particolare per l'adsorbimento fisico in fase gassosa della maggior parte dei composti organici e dei solventi a medio – alto punto di ebollizione.</p> <p>I filtri che saranno adoperati saranno costituiti da carbone in cilindretti per un elevato adsorbimento (CTC 60%), principalmente raccomandati per la rimozione di odori associati ai fumi di gasolio, agli idrocarburi e ai composti organici volatili (SOV).</p> <p>Sistemi di misurazione in continuo: non presenti.</p>		



### 3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Il sistema di convogliamento dei reflui è il seguente:

- Acque nere dai servizi igienici e acque dei lavabi;
- Acque pluviali;
- Acque meteoriche di piazzale.

Le acque di piazzale recapitano in una vasca di sedimentazione e disoleazione per il successivo scarico al canale adiacente (Canale Casaliciello).

#### *Dati dimensionali dell'unità di trattamento*

Le acque di pioggia provenienti dal piazzale di circa 900 mq sono convogliate tramite pendenza ad una griglia di raccolta posta longitudinalmente alla direzione di flusso, in modo da intercettare tali acque.

Il calcolo idraulico ha effettuato la verifica idraulica della rete di raccolta delle acque di piazzale, afferenti alla vasca di trattamento.

Non è previsto un sistema di by-pass poiché le acque vengono trattate in continuo; il sistema di trattamento è esclusivamente di tipo fisico, mediante disoleazione e sedimentazione delle acque, all'interno dei tre settori in cui risulta suddivisa la vasca di pioggia.

Sulla base del rilievo effettuato, emerge che i settori in cui è suddivisa la vasca hanno le seguenti dimensioni:

**Settore 1:** m 1,65 x 3,40 x (h) 3

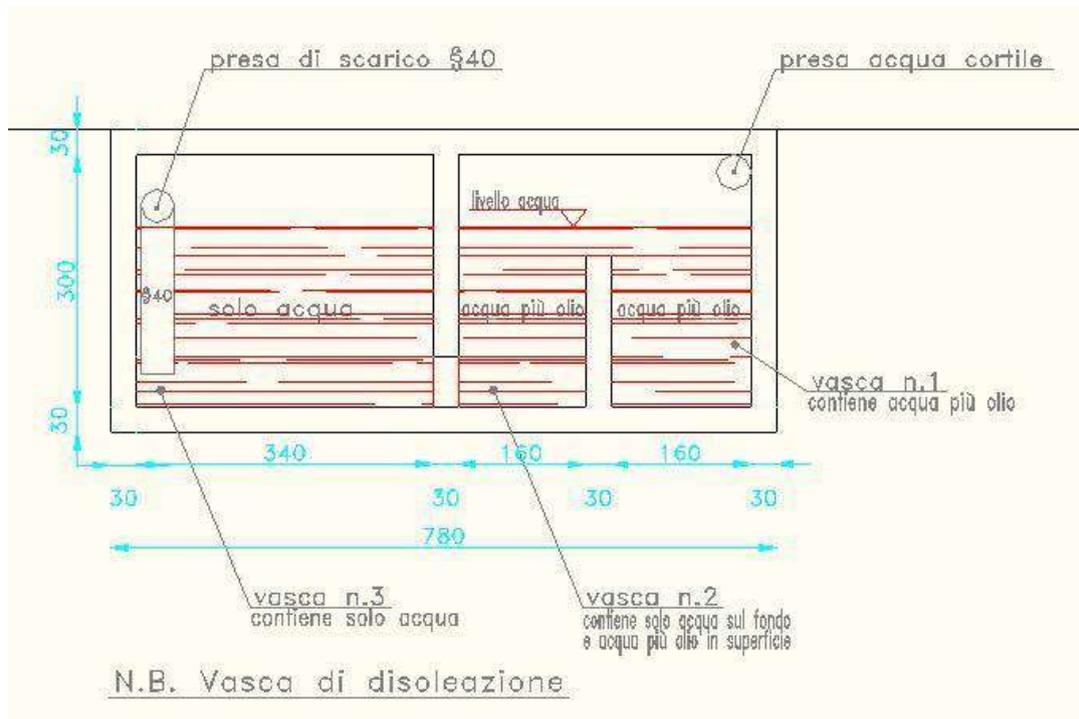
**Settore 2:** m 1,50 x 3,40 x (h) 3

**Settore 3:** m 3,50 x 3,40 x (h) 3

I tre settori risultano comunicanti tra loro e, pertanto, la capacità di accumulo totale è pari a:

$$16,83 + 15,3 + 35,7 = mc. 67,83$$

Dal punto di vista funzionale, le acque di piazzale, potenzialmente contaminate da tracce di oli e tracce di solidi sospesi giungono al settore 1 da cui effettuano un flusso prima discendente e poi ascendente, al fine di provocare l'affioramento in superficie delle piccole quantità di contaminanti oleosi presenti e la sedimentazione dei solidi sedimentabili eventualmente presenti.



Il punto di presa afferente allo scarico è posizionato in alto: in tal modo l'acqua deve due volte superare un dislivello di circa 2 m per pervenire allo scarico.

L'effluente dall'impianto di trattamento viene avviato al pozzetto fiscale e da qui allo scarico in canale.

Preventivamente al punto di scarico, così come richiesto, saranno posizionati un campionatore automatico delle acque di scarico e un misuratore di portata.

Il monitoraggio della qualità delle acque di scarico consentirà la valutazione nel tempo dell'efficienza di trattamento, consentendo tempestivamente l'intervento, qualora necessario, mediante potenziamento dei sistemi depurativi.

Le acque nere, invece, sono allacciate alla pubblica fognatura posta su Via Garibaldi.

Le acque delle pluviali lato capannone, le acque delle coperture sono invece così suddivise:

- Acque delle coperture lato uffici: recapito al canale Casaliciello
- Acque delle coperture lato capannone: in parte recapitano al canale Casaliciello; in parte in vasca per accumulo acque antincendio; il surplus, allo stato non convogliato e per troppopieno avviato alla raccolta di piazzale, sarà collettato anch'esso al canale Casaliciello, tramite tubazione dedicata (cfr. elaborato grafico di rilievo e di progetto).

**SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI**

Totale punti di scarico finale N° 5

**Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI**

N° Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Recettore	Volume medio annuo scaricato						Impianti/-fasi di trattamento			
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione						
					m <sup>3</sup> /g	m <sup>3</sup> /a	<input type="checkbox"/>	M	<input checked="" type="checkbox"/>		C*	<input type="checkbox"/>	S
1	Servizi igienici	Discontinuo	Fognatura	/	0,33	100	<input type="checkbox"/>	M	<input checked="" type="checkbox"/>	C*	<input type="checkbox"/>	S	/
							<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S	
							<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S	
							<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S	
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE .....							<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S	

**Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC**

Attività IPPC	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Flusso di massa	Unità di misura
		Non vi sono scarichi provenienti da attività IPPC		



<b>Presenza di sostanze pericolose negli scarichi</b>	
<p>Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.</p> <p>Nota: Le aree di stoccaggio degli oli esausti saranno confinate in capannone esistente e dotate di bacino di raccolta separato dalla rete di scarico; i rif. Solidi pericolosi saranno stoccati in appositi contenitori a tenuta coperti, non afferenti alle reti di scarico.</p>	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <b>SI NO</b>

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

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

<b>Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE</b>					
<b>N° Scarico finale</b>	<b>Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)</b>	<b>Superficie relativa (m<sup>2</sup>)</b>	<b>Recettore</b>	<b>Inquinanti</b>	<b>Sistema di trattamento</b>
2	Acque di piazzale	820	Canale Casaliciello	Tracce di oli, idrocarburi, solidi sospesi	Sedimentazione/disoleazione
3	Acque da pluviali lato uffici	118	Canale Casaliciello	/	/
4	Acque da pluviali lato capannone	39	Canale Casaliciello	/	/
5	Acque da pluviali lato capannone	393	Vasca antincendio; il surplus al Canale Casaliciello	/	/
<b>DATI SCARICO FINALE</b>					

**Sezione H3: SISTEMI DI CONTROLLO**

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

**Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE****SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)**

Nome			
Sponda ricevente lo scarico		<input type="checkbox"/> destra	<input type="checkbox"/> sinistra
Stima della portata (m <sup>3</sup> /s)	Minima		
	Media		
	Massima		
Periodo con portata nulla (g/a)			

**SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)**

Nome		Canale Casaliciello	
Sponda ricevente lo scarico		<input type="checkbox"/> destra	<input type="checkbox"/> sinistra
Portata di esercizio (m <sup>3</sup> /s)			
Concessionario		Consorzio di Bonifica delle Paludi di Napoli e Volla	

**SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)**

Nome	
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km <sup>2</sup> )	
Volume dell'invaso (m <sup>3</sup> )	
Gestore	

**SCARICO IN FOGNATURA**

Gestore	Comune di Pollena Trocchia
---------	----------------------------



### 3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

L'azienda richiede l'estensione della fase di conferimento all'intera fascia diurna 06:00 - 22:00.

L'art. 8 comma 4 della legge 447195 "Legge quadro sull'inquinamento acustico" prevede che le domande per il rilascio di concessioni edilizie relative a nuovi impianti ed infrastrutture adibiti ad attività produttive, sportive e ricreative e a postazioni di servizi commerciali polifunzionali, nonché le domande di licenza o di autorizzazione all'esercizio di attività produttive devono contenere una documentazione di previsione di impianto acustico. Tale documentazione deve essere redatta al fine di consentire il rispetto dei limiti così come riportati nel D.P.C.M. 14 Novembre 1997. Tale Decreto ha determinato, in attuazione dell'art. 3 comma 1 lettera A della legge del 26 Ottobre 1995 n°147, i valori limite di emissione, i valori limite di immissione, i valori di attenzione e i valori di qualità, sempre riferiti alle classi di destinazione d'uso del territorio.

Laddove si prevede che i valori di emissioni sonore, causate dalle attività o dagli impianti, siano superiori a quelle determinate dalla legge quadro, devono essere indicate le misure previste per ridurre o eliminare i livelli acustici.

- I risultati delle rilevazioni fonometriche per la valutazione del livello di rumorosità ambientale allo stato di fatto;
- La descrizione degli eventuali impianti rumorosi e la valutazione dei relativi contributi alla rumorosità ambientale.

Lo stabilimento industriale sito in Via G. Garibaldi,15 80040 Pollena Trocchia (Na), preposto principalmente al trasporto e allo stoccaggio di oli minerali esausti.

Per determinare la classificazione acustica del territorio in cui è ubicata la struttura è necessario fare riferimento ad un eventuale Piano di Zonizzazione acustica comunale.

Dalle informazioni assunte dal Comune di Pollena Trocchia (NA), ad oggi il Comune non è ancora dotato di tale Piano, pertanto, per la classificazione acustica del territorio, per cui ci si rifà a quanto prescritto nella tabella A del D.P.C.M. 14/11/97 che definisce le sei classi acustiche in cui deve essere suddiviso il territorio comunale, ognuna delle quali è caratterizzata da limiti propri.

CLASSE I - aree particolarmente protette: rientrano in questa classe le aree nelle quali la quiete rappresenta un elemento di base per la loro utilizzazione: aree ospedaliere, scolastiche, aree destinate al riposo ed allo svago, aree residenziali rurali, aree di particolare interesse urbanistico, parchi pubblici, ecc.
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



CLASSE II – aree destinate ad uso prevalentemente residenziale: rientrano in questa classe le aree urbane interessate prevalentemente da traffico veicolare locale, con bassa densità di popolazione, con limitata presenza di attività commerciali ed assenza di attività industriali e artigianali.
CLASSE III – aree di tipo misto: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da traffico veicolare locale o di attraversamento, con media densità di popolazione, con presenza di attività commerciali, uffici, con limitata presenza di attività artigianali e con assenza di attività industriali; aree rurali interessate da attività che impiegano macchine operatrici.
CLASSE IV – aree di intensa attività umana: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da intenso traffico veicolare, con alta densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali e uffici, con presenza di attività artigianali; le aree in prossimità di strade di grande comunicazione e di linee ferroviarie; le aree portuali, le aree con limitata presenza di piccole industrie.
CLASSE V – aree prevalentemente industriali: rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni.
CLASSE VI – aree esclusivamente industriali: rientrano in questa classe le aree esclusivamente interessate da attività industriali e prive di insediamenti abitativi.

**Tabella A – classificazione del territorio comunale (art. 1)**

Considerando che l'impianto, per le attività in essere, ricade in un'area ad intensa attività umana (classe IV), i limiti massimi di rumorosità per le immissioni acustiche da prendere in considerazione, come indicati nella Tabella C del D.P.C.M. 14/11/97, sono i seguenti:

	Diurno (6.00-22.00)	Notturmo (22.00-6.00)
Limiti di immissione acustica classe IV	65 dB(A)	55 dB(A)

Poiché l'impianto è in funzione in orario diurno, il limite da considerare nella presente valutazione è di 65 dB(A).

Per le emissioni acustiche sono i seguenti:

	Diurno (6.00-22.00)	Notturmo (22.00-6.00)
Limiti di emissione acustica classe IV	60 dB(A)	50 dB(A)

## METODOLOGIA

È stato misurato il livello equivalente ponderato in curva A (LAeq), dapprima del rumore di fondo (rumore con impianti spenti) e poi del rumore con attività in lavorazione. Le misure sono state eseguite all'interno di una finestra temporale sufficientemente lunga ad ottenere una valutazione significativa del fenomeno sonoro esaminato ed eseguito non tenendo conto di eventi eccezionali.

Nelle zone non esclusivamente industriali si applica il criterio differenziale inteso come differenza tra il livello sonoro di rumore ambientale e il livello sonoro di rumore residuo. Il criterio differenziale si applica all'interno di abitazioni che, data la loro collocazione nei confronti della sorgente oggetto di indagine, possono essere individuate quali recettori sensibili. La differenza massima consentita tra il rumore rilevato in presenza di sorgente (rumore ambientale – LA) e il rumore rilevato in assenza di specifica sorgente (rumore residuo – LR) è pari a:



- 5 dB per il periodo diurno (6.00 - 22.00)

- 3 dB nel periodo notturno (22.00 - 6.00).

Al fine di misurare i livelli di emissione, ci si è posti in prossimità della recinzione aziendale in direzione dei ricettori sensibili più vicini alla attività. Prima di procedere con le misure è stata quindi studiata accuratamente la distribuzione dei ricettori sensibili in prossimità della ditta. Essi consistono in attività industriali ed abitazioni poste a diverse distanze dalla ditta. Si evince che, nelle varie fasi della lavorazione della ditta, i ricettori più disturbati risultano essere senza dubbio quelli posti a distanza minore rispetto agli altri. Risulta quindi esaustivo valutare i livelli di rumore in corrispondenza dei ricettori più vicini. A tale scopo, sono stati individuati i ricettori sensibili più prossimi che distano circa 10 metri in linea d'aria dal muro di cinta dell'impianto. Il microfono è stato orientato verso il locale ad un'altezza di metri 1.50 dal suolo (come da allegato B punto 3 del D.P.C.M. 01.03.91 e allegato B punto 5 del D.M. 16.03.98).

Si è preferito effettuare la misura in prossimità della recinzione aziendale al fine di valutare i livelli di rumore in maniera peggiorativa. Infatti la postazione di misura scelta è più vicina rispetto al ricettore sensibile più prossimo, pertanto è lecito aspettarsi ivi livelli di rumore più alti.

Le misure sono state eseguite insieme al responsabile della ditta committente.

Per l'esecuzione dei rilievi e la successiva elaborazione dei dati è stata utilizzata la strumentazione di seguito elencata:

Fonometro Bedrock di classe 1, modello SM90,

matricola n. B1402.

Ogni misura è effettuata previa calibrazione con

Calibratore Delta OHM matricola 19036356

e successiva verifica con detto calibratore alla fine della misura stessa.

I rilievi fonometrici sono stati eseguiti nelle condizioni di normale svolgimento delle lavorazioni.

È stato misurato il livello di rumore anche nelle condizioni di totale arresto delle attività onde ricavare la differenza tra il livello sonoro della "sorgente di rumore" e quello ambientale.

Da preliminari misure dello spettro in frequenza, è stata rilevata l'assenza di componenti tonali a



bassa frequenza nonché l'assenza di componenti impulsive.

Le postazioni scelte per la valutazione sono situate all'esterno e all'interno della recinzione aziendale ed in prossimità della stessa in corrispondenza del più vicino ricettore sensibile. La scelta è motivata dal fatto che, essendo il ricettore più vicino posto ad una distanza maggiore rispetto alla postazione di misura esaminata, è lecito attendersi in prossimità del ricettore livelli di rumore più bassi rispetto a quelli riscontrati in prossimità della recinzione aziendale.

### **RISULTATI DELLE MISURE AMBIENTALI**

Le misure hanno restituito i valori riportati di seguito

#### **CAMPIONAMENTO DEL 27/05/2022 – POSTAZIONE 1**

Tempo di riferimento  $T_R$ : 06:00 - 22:00

Tempo misura  $T_M$ : 6 minuti

Distanza dalla recinzione aziendale: 2 metri

**rumore riscontrato con attività in pausa (rumore di fondo) 54,5 dB(A)\***

[orario di campionamento 08:00]

**rumore misurato con attività in lavorazione 56,0 dB(A)\***

[orario di campionamento 09:00]

**rumore imputabile alla sola attività della ditta 50,9 dB(A)**

**Differenziale  $L_D$  1,5 dB (A)**

#### **CAMPIONAMENTO DEL 27/05/2022 – POSTAZIONE 2**

Tempo di riferimento  $T_R$ : 06:00 - 22:00

Tempo misura  $T_M$ : 6 minuti

Distanza dalla recinzione aziendale: 4 metri

**rumore riscontrato con attività in pausa (rumore di fondo) 53,4 dB(A)\***

[orario di campionamento 13:40]

**rumore misurato con attività in lavorazione 57,1 dB(A)\***

[orario di campionamento 14:40]

**rumore imputabile alla sola attività della ditta 54,7 dB(A)**

**Differenziale  $L_D$  3,5 dB (A)**

#### **CAMPIONAMENTO DEL 27/05/2022 – POSTAZIONE 3**

Tempo di riferimento  $T_R$ : 06:00 - 22:00

Tempo misura  $T_M$ : 6 minuti

Distanza dalla recinzione aziendale: 6 metri

**rumore riscontrato con attività in pausa (rumore di fondo) 54,5 dB(A)\***

[orario di campionamento 21:50]

**rumore misurato con attività in lavorazione 56,5 dB(A)\***

[orario di campionamento 21:30]

**rumore imputabile alla sola attività della ditta 52,2 dB(A)**

**Differenziale  $L_D$  2,0 dB (A)**



Le conclusioni dello studio riportano che:

*In conclusione, considerati i limiti di zona, gli orari di lavoro, le condizioni di lavoro dichiarate dalla direzione aziendale a supporto delle misure effettuate in data 27/05/2022, si può affermare che:*

*Il livello di inquinamento acustico prodotto dalla “ROMANO ARMANDO S.r.l.”, a seguito dell’estensione dell’orario lavorativo, coincidente con l’intera fascia diurna 06:00 – 22:00, all’esterno della recinzione aziendale ed in prossimità della stessa e di conseguenza anche in prossimità dei ricettori sensibili più prossimi alle attività della ditta, rientra nei limiti di legge relativamente alle aree pubbliche utilizzate da comunità e persone.*

### 3.4 Produzione di Rifiuti

L’impianto della società proponente gestisce gli oli esausti nell’ambito del circuito obbligatorio del Consorzio CONOU; in tal senso, si è operata la scelta del codice CER 130208\*, derivante dal raggruppamento dei differenti codici in ingresso, in quanto indicato dal medesimo consorzio, come codice CER per il conferimento presso gli impianti di destinazione finale.

CER in ingresso	Descrizione	Attività	CER in uscita
13 01 09*	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	R13-R12	130208*
13 01 10*	Oli minerali per circuiti idraulici, nonclorurati	R13-R12	
13 01 11*	Oli sintetici per circuiti idraulici	R13-R12	
13 01 12*	Oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili	R13-R12	
13 01 13*	Altri oli per circuiti idraulici	R13-R12	
13 02 04*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	R13-R12	
13 02 05*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13-R12	
13 02 06*	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12	
13 02 07*	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	R13-R12	
13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12	
13 03 01*	Oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	R13-R12	
13 03 06*	Oli minerali isolanti e termo conduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301	R13-R12	
13 03 07*	Oli minerali isolanti e termo conduttori nonclorurati	R13-R12	
13 03 08*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori	R13-R12	
13 03 09*	Oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	R13-R12	
13 03 10*	Altri oli isolanti e termoconduttori	R13-R12	
13 04 03*	Altri oli di sentina della navigazione	R13-R12	
13 05 06*	Oli prodotti dalla separazione olio acqua	R13-R12	
13 05 07*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	R13-R12	
13 07 01*	Olio combustibile e carburante diesel	R13-R12	
13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)	R13-R12	
20 01 26*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	R13-R12	

Il ciclo lavorativo degli oli esausti consiste nelle seguenti operazioni:

- ✓ Conferimento ed accettazione
- ✓ Stoccaggio ed omogeneizzazione
- ✓ Conferimento ad impianti autorizzati

Terminate le procedure di accettazione, l’automezzo verrà avviato all’area di scarico, localizzata, come visto, in area coperta adiacente al parco serbatoi.

La movimentazione degli oli esausti avverrà in pressione mediante collegamento al sistema di



pompaggio che alimenterà il serbatoio dove avverrà lo scarico. Durante l'operazione di scarico, il flusso di aria che fuoriesce dal serbatoio sarà opportunamente compensato mediante presenza di sfiato presidiato da filtro a carboni attivi.

Come previsto dalle BAT di settore, non potranno effettuarsi miscele tra oli contaminati ed oli non contaminati, ai fini di una diluizione del carico inquinante, pertanto, gli oli contaminati saranno avviati al serbatoio dedicato (S5), nell'attesa di essere avviati presso impianti terzi autorizzati, mentre per gli oli non contaminati saranno impiegati i restanti serbatoi.

Lo stoccaggio degli oli esausti ed emulsioni oleose avverrà invece in serbatoi fuori terra, posti al di sotto di capannone esistente.

I serbatoi di stoccaggio saranno alimentati tramite pompaggio dei liquidi all'interno, tramite gruppo pompe all'uso predisposto, e posti all'interno di bacini di contenimento, opportunamente impermeabilizzati con vernici epossidiche.

Le altre tipologie di rifiuti gestite dalla società sono le seguenti:

CER	Descrizione	Attività
13 08 02*	Altre emulsioni	R13-R12
16 01 07*	Filtri dell'olio	R13-R12
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R13-R12
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13-R12
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	R13-R12
16 06 01*	Batterie al piombo	R13-R12
16 06 02*	Batterie al nichel-cadmio	R13-R12
16 06 03*	Batterie contenenti mercurio	R13-R12
16 06 04	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	R13-R12
16 06 05	altre batterie ed accumulatori	R13-R12
20 01 33*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	R13-R12
20 01 34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 0133	R13-R12
16 01 03	Pneumatici fuori uso	R13-R12

Tali tipologie, come detto in precedenza, saranno gestite in modalità R13-R12, secondo quanto precedentemente dettagliato.

Per tali tipologie si adotteranno le seguenti modalità di stoccaggio:

CER	Descrizione	Mod. Stoccaggio	Rif. Tav. V
13 08 02*	Altre emulsioni	Serbatoio	A1
16 01 07*	Filtri dell'olio	Contenitori a tenuta/cassoni scarrabili a tenuta coperti con telo	A2/a
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose		
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze		
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12		



16 06 01*	Batterie al piombo		
16 06 02*	Batterie al nichel-cadmio		
16 06 03*	Batterie contenenti mercurio		
20 01 33*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie		
16 06 04	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	Contenitori mobili / cassoni scarrabili	A2/b
16 06 05	Altre batterie ed accumulatori		
20 01 34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 0133		
16 01 03	Pneumatici fuori uso		A2/c

I codici indicati saranno gestiti in modalità R13-R12, secondo quanto precedentemente dettagliato.

### SCHEDA «I»: RIFIUTI

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m <sup>3</sup> /anno						
toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0,005	0,007	Uffici	080318	Non pericoloso	S	R13/D15	
acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	34,981	38,87	Attività lavorativa	130507*	Pericoloso	S	R13/D15	
altre emulsioni	9,94	11	Attività lavorativa	130802*	Pericoloso	S	R13/D15	
imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0,068	0,075	Attività lavorativa	150110*	Pericoloso	S	R13/D15	
assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,06	0,1	Attività lavorativa	150202*	Pericoloso	S	R13/D15	
fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	0,36	0,36	Attività lavorativa	190813*	Pericoloso	L/F	D15/D9	



Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti										
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m <sup>3</sup> )	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER <sup>5</sup>
	Pericolosi		Non pericolosi							
	t/anno m <sup>3</sup> /anno		t/anno m <sup>3</sup> /anno							
toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0,005	0,007			Contenitore mobile	Area deposito temporaneo	0,5	Deposito temporaneo	Impianti autorizzati	080318
acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	34,981	38,87			Contenitore mobile	Area deposito temporaneo	3-5	Deposito temporaneo	Impianti autorizzati	130507*
altre emulsioni	9,94	11			Contenitore mobile	Area deposito temporaneo	3-5	Deposito temporaneo	Impianti autorizzati	130802*
imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0,068	0,075			Contenitore mobile	Area deposito temporaneo	1	Deposito temporaneo	Impianti autorizzati	150110*
assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,06	0,1			Contenitore mobile	Area deposito temporaneo	1	Deposito temporaneo	Impianti autorizzati	150202*
fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali			0,36	0,36	vasca	/	10	Deposito temporaneo	Impianti autorizzati	190813*

Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento				
Codice CER <sup>6</sup>	Descrizione	Quantità	Localizzazione dello	Tipo di smaltimento <sup>8</sup>

<sup>5</sup> - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

<sup>6</sup> - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

<sup>8</sup> - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.



	<b>rifiuto</b>	<b>t/anno</b>	<b>m<sup>3</sup>/anno</b>	<b>smaltimento<sup>7</sup></b>	

<b>Sezione I.4 - Operazioni di recupero</b>							
<b>Codice CER</b>	<b>Descrizione rifiuto</b>	<b>Quantità</b>		<b>Localizzazione del recupero</b>	<b>Tipo di recupero</b>	<b>Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.</b>	
		<b>t/anno</b>	<b>m<sup>3</sup>/anno</b>			<b>Si/No</b>	<b>Codice tipologia</b>
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	4,995	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	/	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	/	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 01 12*	oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili	/	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	2,7	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	4,26	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	42,535	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	11,6	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	/	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	2.038,068		Area A1	R13-R12	No	/
13 03 01*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	/	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301	11,6	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	285,98	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	10,54	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	/	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori	0,887	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione	27,18	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio acqua	0,025	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	/	/	Area A1	R13-R12	No	/
13 07 01*	olio combustibile e	5,05	/	Area A1	R13-R12	No	/

<sup>7</sup> - Riportare il numero dell'area di stoccaggio pertinente indicato nella "Planimetria aree gestione rifiuti" (Allegato V).



	carburante diesel						
13 08 02*	Altre emulsioni	89,053	/	Area A1 (Serb. S3)	R13-R12	No	/
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	2,1	/	Area A1	R13-R12	No	/
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	31,7386	/	Area A2a	R13-R12	No	/
16 01 07*	filtri dell'olio	34,6619	/	Area A2a	R13-R12	No	/
16 06 02*	batterie al nichel-cadmio	0,95	/	Area A2a	R13-R12	No	/
20 01 33*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	0,87	/	Area A2a	R13-R12	No	/



### 3.5 Gestione solventi

L'azienda non rientra nell'ambito di applicazione della Parte II dell'Allegato III del D. Lgs. 152/06

### 3.6 Rischi di incidente rilevante

Nessuna attività dell'Impianto ROMANO ARMANDO S.r.l. è soggetta a rischio di Incidenti Rilevanti ai sensi del D.Lgs. 105/2015.

#### SCHEDA «M»: INCIDENTI RILEVANTI

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



## 4. QUADRO INTEGRATO

### 4.1 Best Available Techniques (BAT)

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

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

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

Stato di applicazione delle BAT Conclusion di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018:

#### CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT

n.	BAT	Stato di applicazione	Note
	<b>1.1. Prestazione ambientale complessiva</b>		
1 <sup>9</sup>	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:	Applicata	
	I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;		Date le dimensioni dell'azienda, la direzione aziendale è direttamente coinvolta nella gestione amministrativa ed operativa dell'impianto; si rimanda a tal proposito all'organigramma aziendale allegato.
	II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;		A tal proposito, l'azienda è certificata ISO14001, al fine di stabilire, attuare e migliorare un sistema di gestione ambientale (modello PDCA - Plan-Do-Check-Act)
	III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;		Il modello attuato prevede: - pianificazione obiettivi, attuazione e mantenimento delle procedure; - redazione ed attuazione di apposite procedure per il controllo operativo dell'impianto; - monitoraggio, sorveglianza performance ed autocontrollo, audit interni - all'esito dei punti precedenti, riesame della direzione

#### <sup>9</sup> Applicabilità

L'ambito di applicazione (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (ad esempio standardizzato o non standardizzato) dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).



	<p>IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:</p> <p>a) struttura e responsabilità,  b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza,  c) comunicazione,  d) coinvolgimento del personale,  e) documentazione,  f) controllo efficace dei processi,  g) programmi di manutenzione,  h) preparazione e risposta alle emergenze,  i) rispetto della legislazione ambientale,</p>		<p>a) Nell'ambito della norma ISO, le procedure individuano in particolare, gli addetti alle specifiche mansioni e le relative responsabilità (a tal proposito si rimanda alle specifiche procedure allegate relative alle BAT seguenti);  b,c,d,e) Il personale è periodicamente formato ed informato in relazione alle specifiche procedure e alle mansioni da svolgere, mediante apposita comunicazione, fornitura di documentazione informativa, svolgimento di corsi.  f) I processi sono oggetto di specifici controlli, nel rispetto del PMC approvato;  g) la manutenzione è effettuata nel rispetto dei programmi delle case costruttrici delle specifiche attrezzature;  h) in merito alle specifiche emergenze, si rimanda alla BAT 21 e alla procedura allegata;  i) rispetto delle specifiche normative e dell'AIA in essere.</p>
	<p>V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:</p> <p>a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — <i>Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations</i>, ROM),  b) azione correttiva e preventiva,  c) tenuta di registri,  d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</p>		<p>a) autocontrollo emissioni in relazione alle peculiarità dell'impianto e al PMC approvato;  b) misure correttive e preventive: adozione di misure di mitigazione impatti (ad es. carboni attivi sugli sfati serbatoi, trattamento acque meteoriche) nel rispetto dell'AIA approvata;  c) sono tenuti presso l'impianto il registro di carico/scarico previsto dalla norma, nonché il registro degli autocontrolli AIA;  d) organo di certificazione esterna</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>audit periodici</p>
	<p>VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p>		<p>in relazione alla peculiarità dell'impianto e alle BAT di riferimento.</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>- ciclo di vita impianto: monitoraggio in relazione al PMC approvato;  - smantellamento impianto: è stato redatto un apposito piano di dismissione, a cui si rimanda (PRA)</p>
	<p>IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p>		<p>ove disponibili dati di settore.</p>
	<p>X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);</p>		<p>Nel rispetto dei parametri oggetto di monitoraggio indicati dall'AIA; in merito alla BAT 2 si rimanda ad apposita procedura operativa allegata</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>Presente Piano di emergenza e relative procedure di emergenza</p>
	<p>XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p>		<p>Non applicabile in relazione alle tipologie di rifiuti gestite</p>
	<p>XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);</p>		<p>Nel rispetto dei parametri oggetto di monitoraggio indicati dall'AIA</p>
	<p>XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).</p>		
<p>2</p>	<p>BAT 2. 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>Applicata</p> <p>Si rimanda alla procedura operativa allegata (PO-1).</p>	<p>Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente</p>



		della loro composizione. Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.
b) Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	Applicata  Si rimanda alla procedura operativa allegata (PO-1).	Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.
c) Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	Applicata  SOFTWARE DI GESTIONE DEI RIFIUTI  REGISTRO DI CARICO/SCARICO DEI RIFIUTI  MODULISTICA INTERNA DI GESTIONE RIFIUTI	Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto. Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di preaccettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di preaccettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.
d) Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	Applicata  Si rimanda alla procedura operativa allegata (PO-1).	Gli oli esausti vengono monitorati nel rispetto dei controlli qualitativi imposti dal CONOU.
e) Garantire la segregazione dei rifiuti	Applicata  <i>Oli esausti: stoccaggio in serbatoi; altri rifiuti: stoccaggio in contenitori mobili</i>	I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.
f) Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	Applicata	Attività effettuata solo per gli oli esausti.



	g) Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	Applicata	
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> <p>a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</p> <p>ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità;</p> <p>c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr. BAT 52);</p> <p>iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;</p> <p>c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;</p> <p>d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).</p>	<p>Applicata parzialmente Vedi inventario emissioni</p> <p>Applicata</p> <p>Applicata</p> <p>Nell'ambito del piano di monitoraggio dell'AIA in essere</p> <p>Non applicabile: non sono presenti scarichi gassosi se non le emissioni fuggitive dai serbatoi di stoccaggio oli, presidiati da filtri a carboni attivi.</p>	<p><i>Applicabilità</i> L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura dell'inventario dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).</p> <p>Le acque che afferiscono allo scarico sono costituite esclusivamente da acque meteoriche e da servizi igienici. Non sono presenti scarichi di processo. Circa il dettaglio dei processi di trattamento si rimanda alla relazione tecnica.</p>
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"> <li>– ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc.,</li> <li>– ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito).</li> </ul> <p>b) Adeguatezza della capacità del deposito Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento,</li> <li>– il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito,</li> <li>– il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene</li> </ul>	<p>Vedi procedura allegata (PO-1).</p> <p>Applicata</p> <p>Applicata</p>	<p>Applicata, tenendo conto del contesto di inserimento.</p> <p><i>Generalmente applicabile</i></p>



	chiaramente definito.		
	<p>c) Funzionamento sicuro del deposito Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti,</li> <li>– i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali,</li> <li>– contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro.</li> </ul>	Applicata	<i>Generalmente applicabile</i>
	<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	Rifiuti pericolosi stoccati in aree dedicate (vedi elaborato grafico)
5	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento. <i>Descrizione</i> Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente,</li> <li>– operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione,</li> <li>– adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite,</li> <li>– in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa).</li> </ul> <p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p>	Applicata Vedi procedura allegata (PO-1).	<p>Gli operatori sono formati in relazione alle operazioni da effettuare</p> <p>Trasferimenti rifiuti presso siti terzi documentati secondo normativa vigente (fir, registro c/s, trasmissione IV copia fir)</p> <p>Ispezioni giornaliere delle aree di stoccaggio; presenza di materiali assorbenti da utilizzare in caso di sversamenti accidentali.</p>
	<b>1.2. Monitoraggio</b>		
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).	Applicata	Nel rispetto dei parametri previsti dall'AIA
7	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Applicata parzialmente	Applicata allo stato nel rispetto dei parametri e delle frequenze previste dall'AIA in essere. Le attività indicate dalla BAT 7 sono relative ai processi di trattamento dei rifiuti e, pertanto, si ritiene di mantenere la frequenza prevista dal PMC dell'AIA in essere.



Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>	Monitoraggio associato a
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	EN ISO 9562	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	BAT 20
Benzene, toluene, etilbenzene, xilene (BTEX) <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	EN ISO 15680	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	
Domanda chimica di ossigeno (COD) <sup>(5)</sup> <sup>(6)</sup>	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Cianuro libero (CN) <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 14403-1 e -2)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Indice degli idrocarburi (HOI) <sup>(4)</sup>	EN ISO 9377-2	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese	
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC		
		Rigenerazione degli oli usati		
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	



Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>	Monitoraggio associato a
Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese	
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC		
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti		
		Rigenerazione degli oli usati		
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		
		Rigenerazione dei solventi esausti		
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Manganese (Mn) <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Cromo esavalente (Cr(VI)) <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Mercurio (Hg) <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese	
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC		
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti		
		Rigenerazione degli oli usati		
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		
		Rigenerazione dei solventi esausti		
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	



Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>	Monitoraggio associato a
PFOA <sup>(3)</sup>	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	
PFOS <sup>(3)</sup>				
Indice fenoli <sup>(4)</sup>	EN ISO 14402	Rigenerazione degli oli usati	Una volta al mese	
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Azoto totale (N totale) <sup>(5)</sup>	EN 12260, EN ISO 11905-1	Trattamento biologico dei rifiuti	Una volta al mese	
		Rigenerazione degli oli usati		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Carbonio organico totale (TOC) <sup>(5)</sup> <sup>(6)</sup>	EN 1484	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Fosforo totale (P totale) <sup>(6)</sup>	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Trattamento biologico dei rifiuti	Una volta al mese	
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Solidi sospesi totali (TSS) <sup>(6)</sup>	EN 872	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	

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

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

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

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

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

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



8	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Non applicabile	Attività non effettuate.
---	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	--------------------------

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



Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo per il trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio <sup>(1)</sup>	Monitoraggio associato a
Concentrazione degli odori	EN 13725	Trattamento biologico dei rifiuti <sup>(2)</sup>	Una volta ogni sei mesi	BAT 34
PCDD/F <sup>(3)</sup>	EN 1948-1, -2 e -3 <sup>(3)</sup>	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	BAT 25
TVOC	EN 12619	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta ogni sei mesi	BAT 25
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	BAT 29
		Trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico <sup>(2)</sup>	Una volta ogni sei mesi	BAT 31
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	BAT 34
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi <sup>(2)</sup>	Una volta ogni sei mesi	BAT 41
		Rigenerazione degli oli usati		BAT 44
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		BAT 45
		Rigenerazione dei solventi esausti		BAT 47
		Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato		BAT 49
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		BAT 50
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa <sup>(2)</sup>		BAT 53
Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB <sup>(6)</sup>	Una volta ogni tre mesi	BAT 51		

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

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

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

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

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

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

9	La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti	Non applicabile	Attività non effettuate
---	-----------------------------------------------------------------	-----------------	-------------------------



	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.		
--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

Tecnica		Descrizione
a	Misurazione	Metodi di «sniffing», rilevazione ottica dei gas (OGI), tecnica SOF (Solar Occultation Flux) o assorbimento differenziale. Cfr. descrizioni alla sezione 6.2
b	Fattori di emissione	Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione, convalidati periodicamente (es. ogni due anni) attraverso misurazioni.
c	Bilancio di massa	Calcolo delle emissioni diffuse utilizzando un bilancio di massa che tiene conto del solvente in ingresso, delle emissioni convogliate nell'atmosfera, delle emissioni nell'acqua, del solvente presente nel prodotto in uscita del processo, e dei residui del processo (ad esempio della distillazione).

10	<p>La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.</p> <p><i>Descrizione</i></p> <p>Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori),</li> <li>– norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore).</li> </ul> <p>La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).</p>	<p>Non applicabile</p> <p>L'impianto non gestisce rifiuti associabili a tali problematiche</p>	<p><i>Applicabilità</i> L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p>
11	<p>La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.</p> <p><i>Descrizione</i></p> <p>Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.</p>	<p>Applicata</p>	<p>Dati già monitorati nel PMC di cui all'AIA in essere</p>
<b>1.3. Emissioni nell'atmosfera</b>			
12	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– un protocollo contenente azioni e scadenze,</li> <li>– un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10,</li> <li>– un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze,</li> <li>– un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.</li> </ul>	<p>Non applicabile</p> <p>L'impianto non gestisce rifiuti associabili a tali problematiche</p>	<p><i>Applicabilità</i></p> <p>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p>



13	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	Non applicabile	L'impianto non gestisce rifiuti associabili a tali problematiche
----	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	------------------------------------------------------------------

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

14	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.  Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.	Applicata parzialmente (ove applicabile)	La BAT è applicata in relazione alle peculiarità dell'impianto; in particolare: l'attività di stoccaggio degli oli esausti avviene all'interno di serbatoi presidiati da filtri a carboni attivi, per la limitazione delle emissioni fuggitive di COV, con autocontrollo previsto dal PMC approvato. I trasferimenti avvengono in pressione, evitando sviluppo di emissioni diffuse. In relazione alla lettera c), sono state adoperate opportune pavimentazioni e bacini in relazione alle specifiche sezioni di impianto.
----	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



Tecnica	Descrizione	Applicabilità	
a.	Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> <li>— progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati),</li> <li>— ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe,</li> <li>— limitare l'altezza di caduta del materiale,</li> <li>— limitare la velocità della circolazione,</li> <li>— uso di barriere frangivento.</li> </ul>	Generalmente applicabile

*Applicata:*

punto 1: la disposizione delle tubazioni è stata effettuata in maniera compatta, riducendo al minimo la lunghezza delle stesse, in relazione al bacino in cui sono inseriti i serbatoi degli oli;

punti 2-3-4: trattasi di misure operative che vengono rispettate in fase lavorativa al fine di evitare produzione di emissioni diffuse;

punto 5: impianto totalmente recintato con muro perimetrale in c.a.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità	
b.	Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> <li>— valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti,</li> <li>— guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche,</li> <li>— pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni,</li> <li>— pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico,</li> <li>— adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC).</li> </ul>	Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata ai requisiti di funzionamento.

*Applicata:* in relazione alle peculiarità dell'impianto.



c.	Prevenzione della corrosione	Le tecniche comprendono: — selezione appropriata dei materiali da costruzione, — rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione.	Generalmente applicabile
d.	Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: — 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.	L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso è subordinato a considerazioni di sicurezza, come il rischio di esplosione o di diminuzione del tenore di ossigeno.  L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso può essere subordinato anche al volume di rifiuti.

c) applicata: utilizzo di materiali idonei in relazione alla tipologia stoccata

d) il parco serbatoi è ubicato al coperto sotto capannone; per gli altri rifiuti, lo stoccaggio avviene in cassoni/contenitori coperti con teli; le emissioni che possono generarsi dal reparto di stoccaggio degli oli esausti sono contenute mediante filtri a carboni attivi sugli sfiati.

e.	Bagnatura	Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).	Generalmente applicabile
f.	Manutenzione	Le tecniche comprendono: — garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, — controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida.	Generalmente applicabile

e) non applicabile in relazione alle tipologie e alle modalità di gestione autorizzate

f) applicata: ispezioni e manutenzione periodiche in funzione dei programmi di manutenzione dei costruttori delle attrezzature.



Tecnica		Descrizione	Applicabilità
g.	Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.	Generalmente applicabile
h.	Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, <i>Leak Detection And Repair</i> )	Cfr. la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione.	Generalmente applicabile

g) applicata: ispezioni e pulizia periodiche dell'intera area dell'impianto

h) non applicabile, in relazione alle tipologie e modalità di gestione autorizzate

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
g.	Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.	Generalmente applicabile
h.	Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, <i>Leak Detection And Repair</i> )	Cfr. la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione.	Generalmente applicabile

15	La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.	Non applicabile	
----	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	--

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Corretta progettazione degli impianti	Prevedere un sistema di recupero dei gas di capacità adeguata e utilizzare valvole di sfiato ad alta integrità.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. I sistemi di recupero dei gas possono essere installati a posteriori negli impianti esistenti.
b.	Gestione degli impianti	Comprende il bilanciamento del sistema dei gas e l'utilizzo di dispositivi avanzati di controllo dei processi.	Generalmente applicabile

16	La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.	Non applicabile	
----	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	--



Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia	Ottimizzazione dell'altezza e della pressione, dell'assistenza mediante vapore, aria o gas, del tipo di beccucci dei bruciatori ecc. - al fine di garantire un funzionamento affidabile e senza fumo e una combustione efficiente del gas in eccesso.	Generalmente applicabile alle nuove torce. Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata, ad esempio, alla disponibilità di tempo per la manutenzione.
b.	Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia	Include un monitoraggio continuo della quantità di gas destinati alla combustione in torcia. Può comprendere stime di altri parametri [ad esempio composizione del flusso di gas, potere calorifico, coefficiente di assistenza, velocità, portata del gas di spurgo, emissioni di inquinanti (ad esempio NO <sub>x</sub> , CO, idrocarburi), rumore]. La registrazione delle operazioni di combustione in torcia solitamente ne include la durata e il numero e consente di quantificare le emissioni e, potenzialmente, di prevenire future operazioni di questo tipo.	Generalmente applicabile

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



Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.	Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature e delle entrate o delle uscite degli edifici è subordinata alla disponibilità di spazio e ai costi.
b.	Misure operative	Le tecniche comprendono: i. ispezione e manutenzione delle apparecchiature ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; iii. apparecchiature utilizzate da personale esperto; iv. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v. misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.	Generalmente applicabile
c.	Apparecchiature a bassa rumorosità	Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.	
d.	Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni	Le tecniche comprendono: i. fono-riduttori, ii. isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose, iv. insonorizzazione degli edifici.	Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio.
Tecnica		Descrizione	Applicabilità
e.	Attenuazione del rumore	È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici).	Applicabile solo negli impianti esistenti, in quanto la progettazione di nuovi impianti dovrebbe rendere questa tecnica superflua. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere potrebbe essere subordinato alla disponibilità di spazio.  In caso di trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, è applicabile subordinatamente ai vincoli imposti dal rischio di deflagrazione.

1.5. Emissioni nell'acqua			
19	Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate	Applicata parzialmente (solo ove applicabile)	a-b-d-i) non applicabili: l'acqua non viene utilizzata per attività produttive ma solo per usi civili/



	di seguito.		antincendio. c) applicata e) applicata f) applicata parzialmente (presenti solo acque meteoriche e dai servizi) g) applicata h) applicata: ispezioni periodiche
--	-------------	--	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Gestione dell'acqua	<p>Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici),</li> <li>— uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio),</li> <li>— riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione).</li> </ul>	Generalmente applicabile
b.	Ricircolo dell'acqua	I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).	Generalmente applicabile
c.	Superficie impermeabile	A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.	Generalmente applicabile



	Tecnica	Descrizione	Applicabilità
d.	Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracciazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	<p>A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— sensori di troppopieno,</li> <li>— condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio),</li> <li>— vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande,</li> <li>— isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole).</li> </ul>	Generalmente applicabile
e.	Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.	L'applicabilità può essere limitata se vengono depositati o trattati volumi elevati di rifiuti (ad esempio trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici).
f.	La segregazione dei flussi di acque	Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.	<p>Generalmente applicabile ai nuovi impianti.</p> <p>Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di raccolta delle acque.</p>
g.	Adeguate infrastrutture di drenaggio	<p>L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio.</p> <p>L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento.</p>	<p>Generalmente applicabile ai nuovi impianti.</p> <p>Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di drenaggio delle acque.</p>
h.	Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	<p>Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate.</p> <p>L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.</p>	<p>Per i nuovi impianti è generalmente applicabile l'uso di componenti fuori terra, anche se può essere limitato dal rischio di congelamento.</p> <p>Nel caso di impianti esistenti, l'installazione di un sistema di contenimento secondario può essere soggetta a limitazioni.</p>



Tecnica	Descrizione	Applicabilità
i. Adeguata capacità di deposito temporaneo	<p>Si 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).</p> <p>Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).</p>	<p>Generalmente applicabile ai nuovi impianti.</p> <p>Per gli impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio e alla configurazione del sistema di raccolta delle acque.</p>

20	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.	Applicata	c) Presenza di impianto di vasca prima pioggia (sedimentazione e disoleazione); presente campionatore automatico.
----	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Tecnica (*)	Inquinanti tipicamente interessati	Applicabilità
-------------	------------------------------------	---------------

*Trattamento preliminare e primario, ad esempio*

a.	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	Generalmente applicabile
b.	Neutralizzazione	Acidi, alcali	
c.	Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso	

*Trattamento fisico-chimico, ad esempio:*

d.	Adsorbimento	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti adsorbibili, ad esempio idrocarburi, mercurio, AOX	Generalmente applicabile
e.	Distillazione/rettificazione	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti distillabili, ad esempio alcuni solventi	
f.	Precipitazione	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti precipitabili, ad esempio metalli, fosforo	
g.	Ossidazione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ossidabili, ad esempio nitriti, cianuro	



Tecnica <sup>(1)</sup>		Inquinanti tipicamente interessati	Applicabilità
h.	Riduzione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti riducibili, ad esempio il cromo esavalente (Cr (VI))	
i.	Evaporazione	Contaminanti solubili	
j.	Scambio di ioni	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ionici, ad esempio metalli	
k.	Strippaggio ( <i>stripping</i> )	Inquinanti purgabili, ad esempio solfuro di idrogeno (H <sub>2</sub> S), l'ammoniaca (NH <sub>3</sub> ), alcuni composti organici alogenati adsorbibili (AOX), idrocarburi	
<i>Trattamento biologico, ad esempio:</i>			
l.	Trattamento a fanghi attivi	Composti organici biodegradabili	Generalmente applicabile
m.	Bioreattore a membrana		
<i>Denitrificazione</i>			
n.	Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico	Azoto totale, ammoniaca	La nitrificazione potrebbe non essere applicabile nel caso di concentrazioni elevate di cloruro (ad esempio, maggiore di 10 g/l) e qualora la riduzione della concentrazione del cloruro prima della nitrificazione non sia giustificata da vantaggi ambientali. La nitrificazione non è applicabile se la temperatura dell'acqua reflua è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C).
<i>Rimozione dei solidi, ad esempio:</i>			
o.	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato	Generalmente applicabile
p.	Sedimentazione		
q.	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)		
r.	Flottazione		

<sup>(1)</sup> Le tecniche sono illustrate nella sezione 6.3.



Tabella 6.1

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

Sostanza/Parametro	BAT-AEL <sup>(1)</sup>	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL
Carbonio organico totale (TOC) <sup>(2)</sup>	10-60 mg/l	— Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa
	10-100 mg/l <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Domanda chimica di ossigeno (COD) <sup>(2)</sup>	30-180 mg/l	— Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa
	30-300 mg/l <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Solidi sospesi totali (TSS)	5-60 mg/l	— Tutti i trattamenti dei rifiuti
Indice degli idrocarburi (HOI)	0,5-10 mg/l	— Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici — Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC — Rigenerazione degli oli usati — Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico — Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato — Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Azoto totale (N totale)	1-25 mg/l <sup>(5)</sup> <sup>(6)</sup>	— Trattamento biologico dei rifiuti — Rigenerazione degli oli usati
	10-60 mg/l <sup>(5)</sup> <sup>(6)</sup> <sup>(7)</sup>	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Fosforo totale (P totale)	0,3-2 mg/l	— Trattamento biologico dei rifiuti
	1-3 mg/l <sup>(4)</sup>	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Indice fenoli	0,05- 0,2 mg/l	— Rigenerazione degli oli usati — Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico
	0,05-0,3 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Cianuro libero (CN <sup>-</sup> ) <sup>(8)</sup>	0,02- 0,1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) <sup>(8)</sup>	0,2-1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa



Sostanza/Parametro		BAT-AEL <sup>(1)</sup>	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL	
Metalli e metalloidi <sup>(2)</sup>	Arsenico, espresso come As	0,01-0,05 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> <li>— Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici</li> <li>— Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC</li> <li>— Trattamento meccanico biologico dei rifiuti</li> <li>— Rigenerazione degli oli usati</li> <li>— Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico</li> <li>— Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi</li> <li>— Rigenerazione dei solventi esausti</li> <li>— Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato</li> </ul>	
	Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,05 mg/l		
	Cromo, espresso come Cr	0,01-0,15 mg/l		
	Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l		
	Piombo, espresso come Pb	0,05-0,1 mg/l <sup>(9)</sup>		
	Nichel, espresso come Ni	0,05-0,5 mg/l		
	Mercurio, espresso come Hg	0,5-5 µg/l		
	Zinco, espresso come Zn	0,1-1 mg/l <sup>(10)</sup>		
	Arsenico, espresso come As	0,01-0,1 mg/l		<ul style="list-style-type: none"> <li>— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa</li> </ul>
	Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,1 mg/l		
Cromo, espresso come Cr	0,01-0,3 mg/l			
Cromo esavalente, espresso come Cr(VI)	0,01-0,1 mg/l			
Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l			
Piombo, espresso come Pb	0,05-0,3 mg/l			
Nichel, espresso come Ni	0,05-1 mg/l			
Mercurio, espresso come Hg	1-10 µg/l			
Zinco, espresso come Zn	0,1-2 mg/l			

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

<sup>(2)</sup> Si applica il BAT-AEL per il TOC o il BAT-AEL per la COD. È preferibile monitorare il TOC perché non comporta l'uso di composti molto tossici.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



Tabella 6.2

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

Sostanza/Parametro		BAT-AEL <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL
Indice degli idrocarburi (HOI)		0,5-10 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> <li>— Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici</li> <li>— Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC</li> <li>— Rigenerazione degli oli usati</li> <li>— Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico</li> <li>— Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato</li> <li>— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa</li> </ul>
Cianuro libero (CN-) <sup>(3)</sup>		0,02- 0,1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) <sup>(3)</sup>		0,2-1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Metalli e metal- loidi <sup>(3)</sup>	Arsenico, espresso come As	0,01-0,05 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> <li>— Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici</li> <li>— Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC</li> <li>— Trattamento meccanico biologico dei rifiuti</li> <li>— Rigenerazione degli oli usati</li> <li>— Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico</li> <li>— Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi</li> <li>— Rigenerazione dei solventi esausti</li> <li>— Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato</li> </ul>
	Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,05 mg/l	
	Cromo, espresso come Cr	0,01-0,15 mg/l	
	Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l	
	Piombo, espresso come Pb	0,05-0,1 mg/l <sup>(4)</sup>	
	Nichel, espresso come Ni	0,05-0,5 mg/l	
	Mercurio, espresso come Hg	0,5-5 µg/l	
	Zinco, espresso come Zn	0,1-1 mg/l <sup>(5)</sup>	
	Arsenico, espresso come As	0,01-0,1 mg/l	
Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	
Cromo, espresso come Cr	0,01-0,3 mg/l		



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

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

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

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

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

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

Per il monitoraggio si veda la BAT 7.

1.6. Emissioni da inconvenienti e incidenti			
21	Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).	Applicata  Vedi per allegato e relazione DGR 223/2019.	a: impianto presidiato; presente impianto di videosorveglianza; impianti di estinzione antincendio, termocamera. b: nell'ambito del progetto di adeguamento alla DGR 223/2019 c: sarà predisposto un registro degli eventuali incidenti; i risultati delle ispezioni di autocontrollo saranno annotati su apposito registro interno.



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

1.7. Efficienza nell'uso dei materiali			
22	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.  <i>Descrizione</i> Per il trattamento dei rifiuti si utilizzano rifiuti in sostituzione di altri materiali (ad esempio: rifiuti di acidi o alcali vengono utilizzati per la regolazione del pH; ceneri leggere vengono utilizzate come agenti leganti).	Non applicabile	<i>Applicabilità</i> Alcuni limiti di applicabilità derivano dal rischio di contaminazione rappresentato dalla presenza di impurità (ad esempio metalli pesanti, POP, sali, agenti patogeni) nei rifiuti che sostituiscono altri materiali. Un altro limite è costituito dalla compatibilità dei rifiuti che sostituiscono altri materiali con i rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2).
1.8. Efficienza energetica			
23	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.	Applicata parzialmente	a-b) nell'ambito dei dati già oggetto di monitoraggio nel PMC di cui all'AIA in essere.

Tecnica		Descrizione
a.	Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.
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.

1.9. Riutilizzo degli imballaggi			
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).	Applicata <i>(applicabile solo per i rifiuti)</i>	<i>Applicabilità</i> L'applicabilità è subordinata al rischio di contaminazione dei rifiuti



	<p><i>Descrizione</i> Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallett ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).</p>	<p><i>conferiti in contenitori, con riutilizzo per le medesime tipologie</i></p>	<p>rappresentato dagli imballaggi riutilizzati.</p>
--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------

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

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

	<p><b>2.1. Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti</b></p>		
	<p><b>2.1.1. Emissioni nell'atmosfera</b></p>	<p>Non applicabili</p>	<p>Attività non effettuata</p>
<p>25</p>	<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>		

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a. Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.	Generalmente applicabile
b. Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1.	La tecnica può non essere applicabile ai condotti di aria esausta direttamente collegati ai frantumatori se non è possibile attenuare gli effetti della deflagrazione sul filtro a tessuto (ad esempio, mediante valvole di sfianto della pressione)
c. Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.	Generalmente applicabile
d. Iniezione d'acqua nel frantumatore	I rifiuti da frantumare sono bagnati iniettando acqua nel frantumatore. La quantità d'acqua iniettata è regolata in funzione della quantità di rifiuti frantumati (monitorabile mediante l'energia consumata dal motore del frantumatore). Gli scarichi gassosi che contengono polveri residue sono inviati al ciclone e/o allo scrubber a umido.	Applicabile subordinatamente ai vincoli imposti dalle condizioni locali (ad esempio, bassa temperatura, siccità).

Tabella 6.3

### Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti

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

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

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

<p>26-28</p>	<p><b>2.2. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici</b> Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento meccanico in frantumatori</p>	<p>Non applicabili</p>	<p>Attività non effettuata</p>
--------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------	--------------------------------



	di rifiuti metallici, in aggiunta alla BAT 25.		
29-30	<b>2.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC</b> Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC, in aggiunta alla BAT 25.	Non applicabili	Attività non effettuata
32	<b>2.5. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio</b> Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio, in aggiunta alla BAT 25.	Non applicabili	Attività non effettuata

	<b>2.4. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico</b> In aggiunta alla BAT 25, le conclusioni sulle BAT presentate in questa sezione si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico di cui all'allegato I, punti 5.3 a) iii) e 5.3 b) ii), della direttiva 2010/75/UE.	Non applicabili	Attività non effettuata
31	<b>BAT 31.</b> Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		

Tecnica		Descrizione
A	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.
B	Biofiltro	
C	Ossidazione termica	
D	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	

Tabella 6.5

**Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di TVOC risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico**

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
TVOC	mg/Nm <sup>3</sup>	10-30(1)

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

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

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

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

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

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

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



	<b>4.1. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi</b>	Non applicabili	Attività non effettuata
	<b>4.1.1. Prestazione ambientale complessiva</b>		
40	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2) <i>Descrizione</i> Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda, ad esempio: – il tenore di materia organica, agenti ossidanti, metalli (ad esempio mercurio), sali, composti odorigeni, – il potenziale di formazione di H <sub>2</sub> quando i residui del trattamento degli effluenti gassosi, ad esempio ceneri leggere, sono mescolati con acqua.		
	<b>4.1.2. Emissioni nell'atmosfera</b>		
41	Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH <sub>3</sub> nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		

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

Tabella 6.8

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

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

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

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

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

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

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

46-47	<b>4.4. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti</b>	Non applicabili	Attività non effettuata
	<b>4.5. BAT-AEL per le emissioni nell'atmosfera di composti organici provenienti dalla rigenerazione degli oli usati, dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico e dalla rigenerazione</b>		



dei solventi esausti		
----------------------	--	--

Tabella 6.9

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

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL <sup>(1)</sup> (media del periodo di campionamento)
TVOC	mg/Nm <sup>3</sup>	5-30

(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.

48-49	<b>4.6. Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato</b>	Non applicabili	Attività non effettuata
50	<b>4.7. Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato</b>	Non applicabili	Attività non effettuata
51	<b>4.8. Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB</b>	Non applicabili	Attività non effettuata

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

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 5 si applicano al trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1.

52	<b>5.1. Prestazione ambientale complessiva</b>	Non applicabili	Attività non effettuata
53	<b>5.2. Emissioni nell'atmosfera</b>	Non applicabili	Attività non effettuata

## 4.2 Conclusioni

L'Impianto Romano armando S.r.l. nella configurazione per la quale si chiede l'autorizzazione é conforme alle BAT, garantendo in particolare sistemi di contenimento delle emissioni conformi alle indicazione del BRef di riferimento.



## 5. QUADRO PRESCRITTIVO

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

### 5.1 Aria

#### 5.1.1 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

1. Garantire il rispetto del limite 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.
2. Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale;
3. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, da conservare per cinque anni, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. di:
  - a. Dati relativi ai controlli in continuo;
  - b. Ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
  - c. Rapporti di manutenzione eseguita per ogni sistema di abbattimento secondo le modalità e le periodicità previste dalle schede tecniche del costruttore;
4. Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i., in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;
5. Adottare ogni accorgimento e/o sistema atto a contenere le emissioni diffuse entro i valori limite di soglia consigliati dall'ACGIH (TLV - TWA),
6. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;
7. Adottare comunque e compatibilmente al principio costi/benefici, le migliori tecnologie disponibili al fine di rientrare, progressivamente, nei livelli di emissione puntuale associate con l'uso delle BAT (DM 31 gennaio 2005);
8. Precisare ulteriormente che:
  - I condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni d'approccio ad



essi vanno realizzati in conformità con le norme UNI10169;



- Al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra dieci e cinquanta metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri;
- 9. Demandare all'ARPAC l'accertamento della regolarità delle misure contro l'inquinamento e dei relativi dispositivi di prevenzione, nonché il rispetto dei valori limite, fornendone le risultanze.
- 10. Prevedere l'invio dei risultati a mezzo p.e.c. del piano di monitoraggio agli Enti di controllo almeno una volta all'anno;
- 11. Inviare prima dell'inizio dell'attività alla scrivente Area, il nominativo del direttore tecnico dell'impianto. Tale figura deve essere un tecnico abilitato;
- 12. Effettuare tutte le comunicazioni di controllo agli Enti a mezzo raccomandata A/R o mail pec.
- 13. Si prescrivono controlli annuali relativamente alle emissioni diffuse ed agli sfiati dei serbatoi.



## 5.2 Acqua

### 5.2.1 Valori limite di emissione

Il gestore della Romano Armando S.r.l. dovrà assicurare per il punto di scarico il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tab. 3 del D.Lgs. n.152/2006 per corpi idrici superficiali.

Numero parametro	PARAMETRI	unità di misura	Scarico in acque superficiali
1	pH	5,5-9,5	5,5-9,5
2	Temperatura	°C	[1]
3	colore		non percettibile con diluizione 1:20
4	odore		non deve essere causa di molestie
5	materiali grossolani		assenti
6	Solidi speciali totali [2]	mg/L	≤80
7	BOD5 (come O2) [2]	mg/L	≤40
8	COD (come O2) [2]	mg/L	≤160
9	Alluminio	mg/L	≤1
10	Arsenico	mg/L	≤0,5
11	Bario	mg/L	≤20
12	Boro	mg/L	≤2
13	Cadmio	mg/L	≤0,02
14	Cromo totale	mg/L	≤2
15	Cromo VI	mg/L	≤0,2
16	Ferro	mg/L	≤2
17	Manganese	mg/L	≤2
18	Mercurio	mg/L	≤0,005
19	Nichel	mg/L	≤2
20	Piombo	mg/L	≤0,2
21	Rame	mg/L	≤0,1
22	Selenio	mg/L	≤0,03
23	Stagno	mg/L	≤10
24	Zinco	mg/L	≤0,5
25	Cianuri totali come (CN)	mg/L	≤0,5
26	Cloro attivo libero	mg/L	≤0,2
27	Solfuri (come H2S)	mg/L	≤1
28	Solfiti (come SO3)	mg/L	≤1
29	Solfati (come SO4) [3]	mg/L	≤1000
30	Cloruri [3]	mg/L	≤1200



31	Fluoruri	mg/L	≤6
32	Fosforo totale (come P) [2]	mg/L	≤10
33	Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> ) [2]	mg/L	≤15
34	Azoto nitroso (come N) [2]	mg/L	≤0,6
35	Azoto nitrico (come N) [2]	mg/L	≤20
36	Grassi e olii animali/vegetali	mg/L	≤20
37	Idrocarburi totali	mg/L	≤5
38	Fenoli	mg/L	≤0,5
39	Aldeidi	mg/L	≤1
40	Solventi organici aromatici	mg/L	≤0,2
41	Solventi organici azotati [4]	mg/L	≤0,1
42	Tensioattivi totali	mg/L	≤2
43	Pesticidi fosforati	mg/L	≤0,10
44	Pesticidi totali (esclusi i fosforati) [5]	mg/L	≤0,05
	tra cui:		
45	- aldrin	mg/L	≤0,01
46	- dieldrin	mg/L	≤0,01
47	- endrin	mg/L	≤0,002
48	- isodrin	mg/L	≤0,002
49	Solventi clorurati [5]	mg/L	≤1
50	Escherichia coli [4]	UFC/ 100mL	nota
51	Saggio di tossicità acuta [5]		il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili uguale o maggiore del 50% del totale

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

### 5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

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



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

### **5.2.3 Prescrizioni impiantistiche**

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

Inoltre prevedere un piano di manutenzione dell'impianto di depurazione e della rete fognaria, predisponendo un apposito registro dove annotare le ispezioni e gli interventi manutentivi e di pulizia eseguiti.

### **5.2.4 Prescrizioni generali**

1. Gli scarichi devono osservare le prescrizioni contenute nei regolamenti emanati dal gestore collettore comprensoriale;
2. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente, tramite raccomandata A/R anticipata a mezzo fax, allo scrivente Settore ed al dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
3. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
4. Si prescrivono controlli semestrali per le acque nere di scarico.
5. Infine si prescrivono controlli trimestrali per le acque meteoriche che confluiscono nel canale Casaliciello e che dovranno rispettare i parametri fissati dall'allegato 5, tab. 3 del D. Lgs. n.152/2006.



## **5.3 Rumore**

### **5.3.1 Valori limite**

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

### **5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo**

1. Le modalità di presentazione delle verifiche per il monitoraggio acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio;
2. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine. Nel monitoraggio saranno riportati anche gli impatti relativi ai mezzi di trasporto che afferiscono all'impianto.
3. Il monitoraggio a frequenza annuale sarà esteso ai recettori sensibili individuati in un raggio di 250 m dall'impianto, confinante alla "zona B2 - residenziale di completamento" come da vigente PRG
4. Il numero di punti di misura viene incrementato, come riportato nel PMC paragrafo 11, lungo il perimetro ai fini precauzionali.

### **5.3.3 Prescrizioni generali**

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire in qualsiasi modo sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione allo scrivente Settore, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici e collaudo, al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati a tutti gli enti. Si prescrivono controlli annuali per il rumore e mensili per il monitoraggio impianto.



## 5.4 Suolo

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne;
2. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato;
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché,
4. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco,
5. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo;
6. In caso di incidente dovrà essere prodotto una accurata relazione fotografica a corredo di una relazione tecnica di dettaglio;
7. Per la gestione dei rifiuti si dovrà compilare il registro di carico e scarico ed i FIR.
8. Deve essere previsto un monitoraggio visivo, con frequenza almeno mensile, dell'integrità delle platee, dei cordoli di contenimento e di ogni altra struttura atta alla tutela del suolo con registrazione dei controlli effettuati.
9. Si prescrivono ai sensi del comma 6 bis dell'art. 29 sexies specifici controlli almeno una volta ogni 5 anni per il suolo. Per le acque sotterranee da indagine geologica e da piano di indagini preliminari non è emersa presenza di falda fino alla profondità investigata (8 m da p.c.). Da relazione geologica emerge che la sua presenza si attesta a circa 82 m dal p.c., rendendo di fatto inesistente qualsiasi tipo di interazione con l'attività svolta dalla soc. proponente (cfr. verifica della relazione di riferimento e relazione geologica ad essa allegata).



## **5.5 Rifiuti**

### **5.5.1 Requisiti e modalità per il controllo**

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

### **5.5.2 Prescrizioni generali**

1. L'impianto deve essere realizzato e gestito nel rispetto della normativa vigente in materia e delle indicazioni del progetto esecutivo approvato con il presente provvedimento,
2. Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 s.m.i.;
3. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente;
4. In sede di rinnovo e/o qualora dovessero verificarsi variazioni delle circostanze e delle condizioni di carattere rilevante per il presente provvedimento, lo stesso sarà oggetto di riesame da parte dello scrivente;
5. Le nuove modifiche impiantistiche devono essere autorizzate dai VVF.
6. le aree di stoccaggio e di deposito dei rifiuti devono essere segnalate in sito con specifico cartello indicante la tipologia di rifiuto e lo specifico codice EER, nel rispetto delle aree autorizzate e di cui alle "Piante, sezioni e prospetti degli immobili interrati e fuori terra (Tav. Ar-a rev.1, giugno 2022, ing. V. Di tuoro), nonché delle norme sul deposito temporaneo [art. 185-bis del D.Lgs 152/2006 (TUA)]
7. relativamente al monitoraggio e controllo per la matrice rifiuti, le attività relative ai campionamenti, tempistiche, tipologie di analisi, registri, ecc., vanno effettuate nel rispetto delle procedure applicative previste dalle linee guida SNPA (classificazione rifiuti, Delib. n. 105/2021 e s.m.i) ed alle norme tecniche di settore, nonché di quanto previsto dal D.D. n. 95 del 9/11/2018 e s.m.i. per gli autocontrolli ("modello report annuale dei dati relativi agli autocontrolli degli impianti in possesso dell'Autorizzazione integrata Ambientale);
8. durante la fase di dismissione dell'impianto le relative operazioni devono essere effettuate e i materiali gestiti nel rispetto delle procedure del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. nonché delle altre norme di legge, per quanto applicabili.



### **5.5.3 Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti prodotti presso lo stabilimento**

1. È necessario rispettare le prescrizioni contenute nel D.Lgs 152/06 e s.m.i.;
2. L'impianto deve essere dotato di un sistema di convogliamento delle acque meteoriche, con pozzetti per il drenaggio, vasca di raccolta e decantazione adeguatamente dimensionata e munita di separatore per oli e di sistema di raccolta e trattamento reflui, conformemente a quanto previsto dalla normativa vigente in materia ambientale e sanitaria. Detto impianto dovrà rispettare il progetto consegnato;
3. Le modalità di deposito temporaneo devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio;
4. Le aree di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
5. I settori di conferimento e di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti devono essere tenuti distinti tra essi;
6. Le superfici del settore deposito temporaneo e di lavorazione devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta reflui;
7. Il settore di deposito temporaneo deve essere organizzato ed opportunamente delimitato;
8. L'area di deposito temporaneo deve essere contrassegnata da una tabella, ben visibile per dimensione e collocazione, indicante le norme di comportamento per la manipolazione del rifiuto e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportante codice CER e stato fisico del rifiuto stoccato;
9. Il deposito temporaneo deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
10. La movimentazione ed il deposito temporaneo dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse;
11. Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche;
12. La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D. Lgs 152/06 s.m.i.; le informazioni contenute nel registro sono



rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo;

13. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.Lgs 152/06 s.m.i., devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi;
14. È fatto obbligo al gestore di verificare le autorizzazioni del produttore, del trasportatore e del destinatario dei rifiuti.

### **5.6 Ulteriori prescrizioni**

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

### **5.7 Monitoraggio e controllo**

1. Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano allegato;
2. Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, dandone comunicazione secondo quanto previsto all'art.11 comma 1 del D.Lgs. 59/05 e s.m.i.; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare;
3. Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse allo scrivente Settore e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio;
4. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di



effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti in originale e timbrati da un tecnico abilitato;

5. L'Autorità di controllo effettuerà sei controlli ordinari nel corso del periodo di validità dall'autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA.

### **5.8 Prevenzione incidenti**

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

### **5.9 Gestione delle emergenze**

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

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

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

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

Dalla valutazione delle aree e le sorgenti di inquinamento vengono valutate le seguenti azioni da intraprendere a seguito della dismissione dell'impianto:

- a) Conclusione delle attività di stoccaggio dei rifiuti. Asportazione e pulizia delle attrezzature dei magazzini di stoccaggio e di serbatoi ed impiantistica utilizzati per l'attività;
- b) Pulizia superficiale dell'area per la raccolta di eventuali sfridi non recuperabili principalmente di plastica, vetro e metallo;
- c) Smaltimento dei rifiuti presenti e dei rifiuti prodotti dalla pulizia meccanica superficiale;



- d) Controllo visivo dell'area per l'individuazione di zone critiche (ad es. contaminate da olio) con definizione, se possibile di un'area pulita destinata allo stoccaggio dei rifiuti prodotti durante lo bonifica e asportazione dei materiali e dei punti ipoteticamente contaminati;
- e) *Piano di indagine preliminare delle matrici ambientali*: consiste nella verifica analitica delle caratteristiche di terreno/suolo ed, eventualmente, falda dopo asportazione dei rifiuti per valutazione del raggiungimento dei limiti previsti in relazione alla destinazione d'uso industriale (Tabella 1- Allegato 5 - Titolo 5 - D.L.vo n.152/06).
- f) A seguito dei risultati, eventuale piano di caratterizzazione per piano di bonifica-ripristino ambientale
- g) Conclusione dei lavori, analisi di verifica e restituibilità del sito.



## 6. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

La società **Romano Armando S.r.l.** 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, suolo, 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, il quale si avvarrà di consulenti esterni e società terze. Il Gestore si impegna a svolgere tutte le attività previste nel piano e inoltre a conservare tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 5 anni.

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

Napoli, li 04.11.2022