



Romano Ciro S.r.l.

Sede operativa: Via Pagliarelle n. 11, 80030 San Vitaliano (NA)

D. Lgs. 152/06 – Autorizzazione Integrata Ambientale

RAPPORTO TECNICO DELL'IMPIANTO



Indice

1. PREMESSA PREGIUDIZIALE	3
2. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE.....	4
2.1 Inquadramento del complesso produttivo	4
2.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito.....	6
2.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite.....	7
3. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO.....	9
3.1 Produzioni.....	9
3.2 Materie prime/ausiliarie	9
3.3 Risorse idriche ed energetiche	9
3.4 Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo	10
4. QUADRO AMBIENTALE.....	14
4.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento.....	14
4.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	14
4.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento.....	17
4.4 Rischi di incidente rilevante.....	19
5. QUADRO INTEGRATO	20
5.1 Applicazione delle MTD.....	20
6. QUADRO PRESCRITTIVO.....	31
6.1 Aria	31
6.2 Acqua.....	31
6.2.1 Scarichi idrici	31
6.2.2 Requisiti e modalità per il controllo	31
6.2.3 Prescrizioni impiantistiche	32
6.2.4 Prescrizioni generali.....	32
6.3 Rumore	33
6.3.1 Valori limite	33
6.3.2 Requisiti e modalità per il controllo	33
6.3.3 Prescrizioni generali.....	33
6.4 Suolo.....	34
6.5 Rifiuti.....	34
6.5.1 Prescrizioni generali.....	34
6.5.2 Ulteriori prescrizioni	35
7. PREVENZIONE INCIDENTI	35
8. GESTIONE DELLE EMERGENZE	36
9. INTERVENTI SULL’AREA ALLA CESSAZIONE DELL’ATTIVITÀ.....	36
10. MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	36



1. PREMESSA PREGIUDIZIALE

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Romano Ciro S.r.l.
Anno di inizio attività	2014
Gestore Impianto IPPC	Romano Ciro Enrico
Sede Legale	(NA)
Sede operativa	Via Pagliarelle n. 11, San Vitaliano (NA)
UOD di attività	Napoli
Codice ISTAT attività	38.22.00
Codice attività IPPC	5.1c-5.5
Codice NOSE-P attività IPPC	109.07
Codice NACE attività IPPC	90
Codificazione Industria Insalubre	I
Dati occupazionali	3/4
Giorni/settimana	5/6
Giorni/anno	300

Le risultanze presenti nel presente decreto, le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata dalla società e dalla vigente normativa ambientale ed approvate per quanto di propria competenza da A.R.P.A.C. Napoli, Comune di San Vitaliano, Città Metropolitana di Napoli, ASL NA 3 SUD, Ente Idrico Campano, Regione Campania Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano.



2. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito Romano Ciro S.r.l.



Il complesso industriale in disponibilità della soc. Romano Ciro S.r.l. è individuato al catasto urbano al foglio 3, particella 493 (particelle 406 - 408 del catasto terreni), di estensione pari a circa 3.048 mq.

La particella 493 del foglio 3 è classificata nel vigente Piano Urbanistico Comunale del Comune di San Vitaliano in area "D1 - industriali e artigianali esistenti, di integrazione e di completamento".

2.1 Inquadramento del complesso produttivo

La Soc. Romano Ciro S.r.l., con sede legale ed impianto in San Vitaliano (NA), alla Via Pagliarelle n. 11, risulta autorizzata all'esercizio con D.D. AIA n. 9 del 15/01/2016 e D.D. n. 130 del 04/10/216.

La società effettua principalmente attività di raccolta e stoccaggio di oli esausti nell'ambito del circuito del Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati (CONOU).



L'azienda effettua in tale sede il riesame dell'AIA al solo fine dell'adeguamento alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 relativa alle BAT Conclusione Rifiuti, non richiedendo alcuna modifica all'attività autorizzata.

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:

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	5.5	5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 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.	95,4 t
2	5.1c	5.1 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	< 50 t/g

Tabella 1 – Attività IPPC

L'impianto della Soc. Romano Ciro S.r.l. si estende su di una superficie di circa 3.000 mq. Individuato in catasto urbano del Comune di San Vitaliano al foglio 3 particella 493.

Il complesso è costituito da una palazzina uffici, con abitazione del titolare, e dal parco serbatoi, in cui viene effettuato lo stoccaggio, coperto da tettoia in ferro.

La palazzina uffici è composta da un piano seminterrato adibito a garage, deposito e archivio; un piano rialzato in cui trovano ubicazione l'abitazione del titolare e gli uffici con relativi servizi.

Il parco serbatoi è costituito da un bacino di contenimento di dimensioni 20,30 x 8,35 in cui sono allocati n. 5 serbatoi in ferro della capacità totale di 954 q.

In caso di eventuali fuoriuscite accidentali di oli, queste saranno convogliate in un vasca a tenuta dalla quale saranno poi prelevati tramite ditta specializzata.

La tettoia è posizionata ad una quota di circa 6,00 m. dal livello del piazzale, oltre alla funzione di copertura dell'intero bacino di contenimento, con lo sbalzo copre l'area di circa 368 mq. (22,30m. x 16,50m.), preposta alle operazioni di carico e scarico delle autocisterne. Le aree scoperte sono in arte pavimentate in conglomerato cementizio armato ed in parte sistemate a verde.

In dettaglio si ha la seguente configurazione:



Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata
3.048	528,62	1.500	1.019,38

Tabella 2- Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

Il lay-out dell'impianto è molto semplice in quanto l'unica attività autorizzata è quella di stoccaggi degli oli esausti, attività che viene svolta in un comparto serbatoi, costituito da 5 serbatoi in metallo, alloggiati in apposito bacino di contenimento e stoccaggio batterie, in contenitori a norma, all'interno di box amovibile.

I serbatoi sono contenuti in un bacino di contenimento di dimensioni 20,30 x 8,35 e altezza di m 1 per un volume di circa 169 mc., pertanto superiore alla capacità totale dei serbatoi contenuti.; esso è costituito da una pavimentazione impermeabilizzata e muretto in cls.

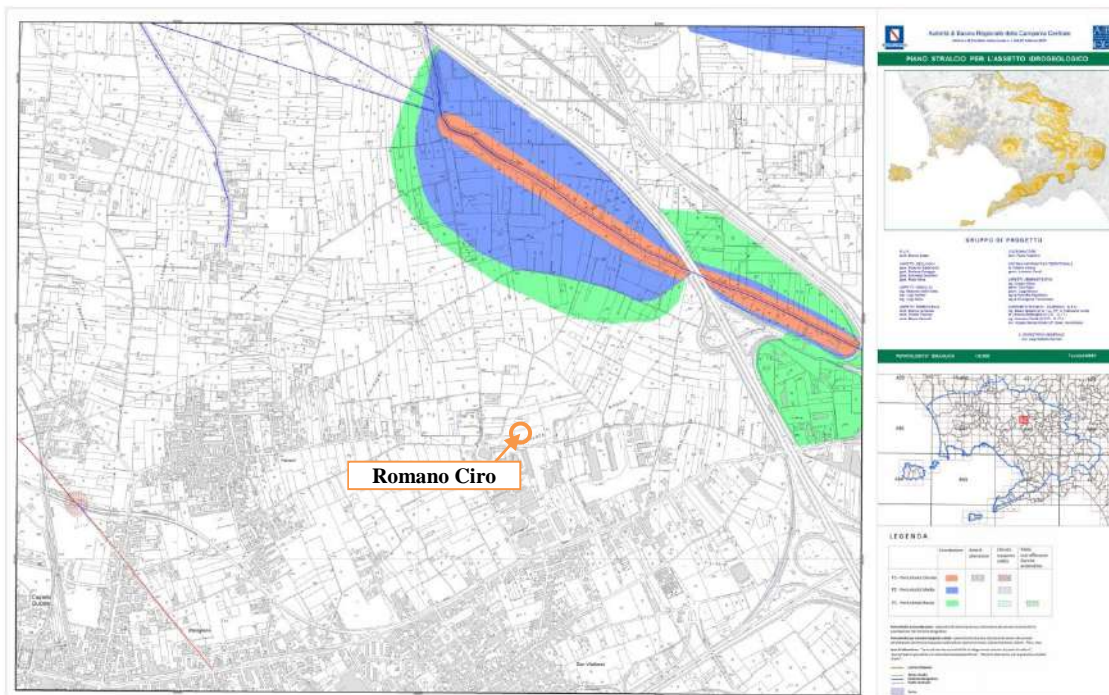
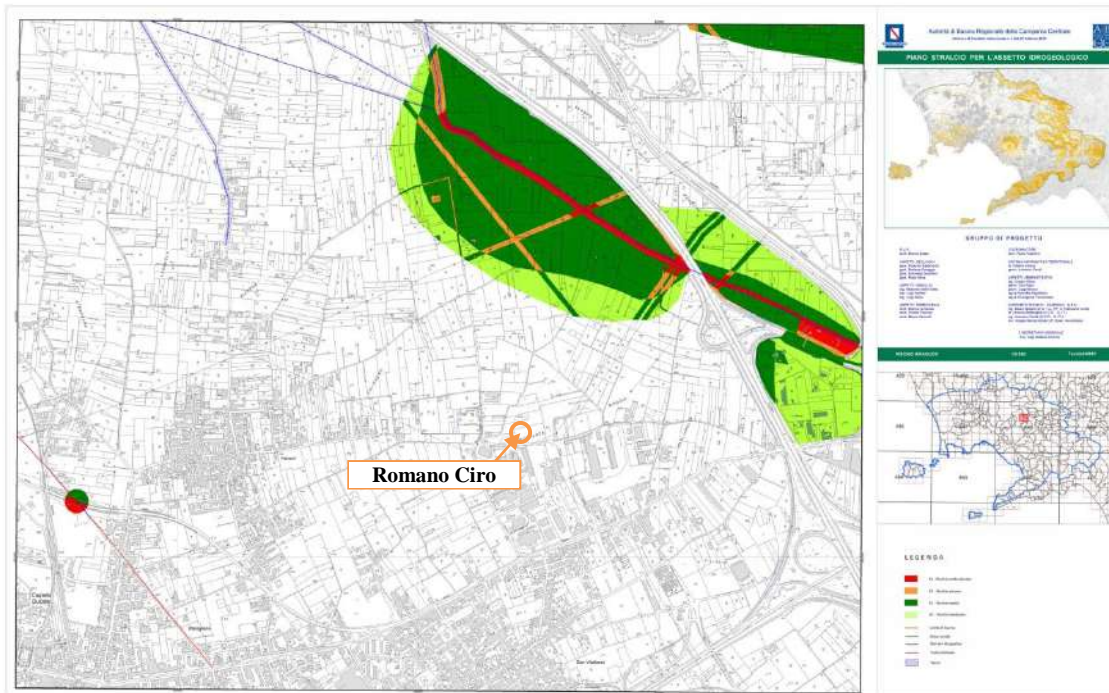
L'area di carico/scarico è presidiata da griglia di raccolta che convoglia eventuali sversamenti alla rete fognaria separata dalle restanti reti fognarie e convogliante in vasca a tenuta.

2.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di San Vitaliano (NA) alla Via Pagliarelle n. 11. L'area è destinata dal PUC del Comune a destinazione industriale e non si configura la presenza di recettori sensibili nelle vicinanze.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come l'asse di supporto Nola Villa Literno e lo svincolo autostradale di Nola, da cui è possibile raggiungere le principali arterie extra-urbane dell'ambito di inserimento.

L'area dell'impianto rientra nella competenza dell'Autorità di Distrettuale dell'Appennino Meridionale.



In relazione alle cartografie consultate, l'area di interesse, su cui è ubicato l'impianto della ditta Romano Ciro S.r.l., risulta esterna alle perimetrazioni di rischio idraulico e rischio da frana.



2.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

La Soc. Romano Ciro S.r.l., con sede legale ed impianto in San Vitaliano (NA), alla Via Pagliarelle n. 11, risulta autorizzata all'esercizio con D. .D. AIA n. 9 del 15/01/2016 e D.D. n. 130 del 04/10/2016

La società effettua principalmente attività di raccolta e stoccaggio di oli esausti nell'ambito del circuito del Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati (CONOU), oltre ad una piccola sezione di stoccaggio batterie esauste.

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria					
Scarico acque reflue	D.D. AIA n. 9		Regione Campania	D.Lgs 152/2006	/
	15/01/2016				
Rifiuti	D.D. AIA n. 9		Regione Campania	D.Lgs 152/2006	Modificato con D.D. n. 130 del 04/10/2016
	15/01/2016				
PCB/PCT					
Oli					
Fanghi					
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)					

- Stato autorizzativo dello stabilimento -



3. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

3.1 Produzioni

L'attività della ditta Romano Ciro S.r.l. è lo stoccaggio e miscelazione di oli minerali esausti.

3.2 Materie prime/ausiliarie

Non essendo previsti cicli produttivi specifici, le uniche materie prime sono costituite dai rifiuti in ingresso, per i quali, nell'anno 2020 è stata effettuata una gestione di 1610,98 t/a.

I codici CER autorizzati sono i seguenti:

CER	Descrizione	Attività
050103*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi	R13-R12
120106*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12
120107*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12
120110*	oli sintetici per macchinari	R13-R12
120119*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	R13-R12
130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	R13-R12
130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	R13-R12
130111*	oli sintetici per circuiti idraulici	R13-R12
130112*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	R13-R12
130113*	altri oli per circuiti idraulici	R13-R12
130204*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	R13-R12
130205*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13-R12
130206*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12
130207*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	R13-R12
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12
130306*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301	R13-R12
130307*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	R13-R12
130308*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	R13-R12
130309*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	R13-R12
130310*	altri oli isolanti e termoconduttori	R13-R12
130401*	oli di sentina della navigazione interna	R13-R12
130403*	altri oli di sentina della navigazione	R13-R12
130506*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	R13-R12
130701*	olio combustibile e carburante diesel	R13-R12
130703*	altri carburanti (comprese le miscele)	R13-R12
200126*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 200125	R13-R12
160601*	Batterie al piombo	R13
200133*	batterie e accumulatori di cui alle voci 160601, 160602 e 160603 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	R13

3.3 Risorse idriche ed energetiche

➤ Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 360 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 1,2 m³/g. Si tratta di acqua proveniente da acquedotto a cui l'impianto è allacciato.

➤ Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature, servizi:



Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (MWh/a)*	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
Attività produttiva	<u>Stoccaggio rifiuti</u>	13,537	8,40 kWh/t
	Illuminazione/uffici/ servizi		
TOTALI		13,537	

* Energia elettrica acquisita dall'esterno; assenza di gruppi elettrogeni

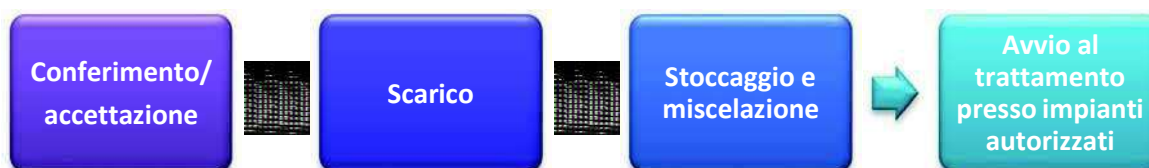
Tabella 3 – Consumi di energia elettrica

L'impianto elettrico, sia quello di alimentazione degli uffici, che quello per l'alimentazione degli impianti è stato realizzato secondo le norme CEI e certificato ai sensi della legge 46/90 e s.m.i.

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.

3.4 Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo

Il ciclo lavorativo svolto è esclusivamente quello di stoccaggio di batterie ed oli minerali esausti e delle tipologie ad esso riconducibili. Gli automezzi che raccolgono gli oli presso i siti di produzione (officine, stabilimenti, ecc.), giungono all'impianto e, terminate le procedure di accettazione, conferiscono il rifiuto nell'apposita area adibita al carico/scarico. Tale area è coperta da tettoia e presenta una griglia di raccolta degli eventuali sversamenti accidentali, recapitanti in vasca a tenuta. I rifiuti in tal modo avviati ai serbatoi di stoccaggio da cui saranno periodicamente prelevati per l'avvio al Consorzio Obbligatorio degli oli Esausti. Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura.



- Schema di flusso complessivo dell'attività -

Nel ciclo lavorativo della società Romano Ciro 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.



Si passa di seguito alla descrizione del ciclo lavorativo:

1. Ricevimento ed accettazione rifiuti

I rifiuti in ingresso transiteranno attraverso l'ampio cancello di accesso e giungeranno sulla pesa dove si procederà alle operazioni di verifica

- a) Del rispetto della normativa vigente;
 - b) Del rispetto degli standard di qualità dell'azienda e delle specifiche del COOU;
 - c) Della tipologia di appartenenza del rifiuto e del settore di destinazione (tramite verifica dei documenti di trasporto e verifica visiva).
- *Macchinari e attrezzature presenti:*
- Pesa;
 - Mezzi di movimentazione interna.
- *Dati caratteristici della fase:*
- Durata: 8 h/g;
 - Tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min;
 - Periodicità di funzionamento: 5 – 6 giorni/sett.
- *Sistemi di regolazione e controllo:*
- Pesa (controllo peso in ingresso e in uscita);
 - Software gestionale.

2. Scarico, stoccaggio e miscelazione 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. Tale area è coperta da tettoia e presenta una griglia di raccolta degli eventuali sversamenti accidentali, recapitanti in vasca a tenuta.

I rifiuti sono in tal modo avviati ai serbatoi di stoccaggio da cui saranno periodicamente prelevati per l'avvio al Consorzio Obbligatorio degli Oli Esausti.

I serbatoi sono realizzati fuori terra e presentano bacino di contenimento e sistema di copertura con tettoia.

Sono autorizzate le attività di miscelazione degli oli esausti, al fine di consentire l'omogeneizzazione delle partite con differenti codici HP, ai sensi della legge n. 116/2014, art. 8-quinquies, con cui il legislatore ha stabilito:

8-quinquies.

Il comma 2 dell'articolo 216-bis del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, è sostituito dal seguente:

“2. In deroga a quanto previsto dall'articolo 187, comma 1, fatti salvi i requisiti di cui al medesimo



articolo 187, comma 2, lettere a), b) e c), il deposito temporaneo e le fasi successive della gestione degli oli usati sono realizzati, anche miscelando gli stessi, in modo da tenere costantemente separati, per quanto tecnicamente possibile, gli oli usati da destinare, secondo l'ordine di priorità di cui all'articolo 179, comma 1, a processi di trattamento diversi fra loro. E' fatto comunque divieto di miscelare gli oli usati con altri tipi di rifiuti o di sostanze”».

Pertanto, 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.

Come indicato in precedenza, le miscelazioni sono volte alla separazione degli oli usati in funzione del trattamento applicabile agli stessi: in particolare, 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).

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

CER	Descrizione	Attività	CER in uscita
050103*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi	R13-R12	130208*
120106*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12	
120107*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12	
120110*	oli sintetici per macchinari	R13-R12	
120119*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	R13-R12	
130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	R13-R12	
130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	R13-R12	
130111*	oli sintetici per circuiti idraulici	R13-R12	
130112*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	R13-R12	
130113*	altri oli per circuiti idraulici	R13-R12	
130204*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	R13-R12	
130205*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13-R12	
130206*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12	
130207*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	R13-R12	
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12	
130306*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301	R13-R12	
130307*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	R13-R12	
130308*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	R13-R12	
130309*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	R13-R12	
130310*	altri oli isolanti e termoconduttori	R13-R12	
130401*	oli di sentina della navigazione interna	R13-R12	
130402*	oli di sentina delle fognature dei moli	R13-R12	
130403*	altri oli di sentina della navigazione	R13-R12	
130506*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	R13-R12	
130701*	olio combustibile e carburante diesel	R13-R12	
130703*	Altri carburanti (comprese le miscele)	R13-R12	
200126*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 200125	R13-R12	



In relazione a quanto indicato, l'attività di miscelazione viene indicata con codice attività R12.

- *Macchinari/attrezzature presenti:*
 - Pompe di travaso;
 - Serbatoi di stoccaggio.
- *Dati caratteristici della fase:*
 - Durata: 8 h/g;
 - 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.
- *Sistemi di regolazione e controllo:*
 - Pompa di movimentazione;
 - Manopole manuali di movimentazione;
 - Sfiato serbatoi (regolazione pressione).



4. QUADRO AMBIENTALE

4.1 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.; tuttavia in relazione agli sfiati dei serbatoi, cintonenti COV, in relazione all'adeguamento delle BAT di settore, l'azienda ha provveduto all'installazione di appositi filtri a carboni attivi, disposti direttamente sugli sfiati.

4.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua il convogliamento e trattamento delle acque provenienti dal complesso, pertanto scarica in fognatura le acque provenienti dai piazzali (a seguito di trattamento).

Il sistema autorizzato è il seguente: sono presenti n. 3 linee di convogliamento delle acque reflue prodotte dall'impianto ed avviate allo scarico relative alla raccolta di:

- Acque nere della palazzina uffici/abitazione titolare;
- Acque pluviali;
- Acque meteoriche di piazzale.

In relazione ad un'altezza di pioggia pari a 5 mm per le acque di prima pioggia e ad una dimensione del piazzale pari a 1.500 m², si ottiene una portata da inviare al trattamento pari a 7,5 m³.

Le acque di piazzale afferiscono ad impianto dedicato al trattamento delle acque di prima e seconda pioggia, costituito dalle seguenti unità:

- Vasca di sedimentazione/dissabbiatura: in tale vasca si ottiene la separazione dei solidi sedimentabili;
- Disoleazione: in tale unità si provvede alla separazione degli oli mediante filtro a coalescenza.

L'impianto è privo di pozzetto scolmatore e tubazione di by-pass in quanto trattasi di un sistema continuo e senza separazione di acque di prima e seconda pioggia.

Sia gli oli che i solidi saranno periodicamente prelevati da ditte specializzate ed avviate allo smaltimento presso impianti autorizzati.

L'effluente dall'impianto di depurazione viene avviato al pozzetto fiscale e da qui alla fognatura comunale.



Acque meteoriche:

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI															
N° Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Recettore	Volume medio annuo scaricato								Impianti/-fasi di trattamento			
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione								
					m ³ /g	m ³ /a									
1	Servizi igienici	Discontinuo	fognatura	/	1	360	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S	Pretrattamento Imhoff		
								<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 ci sono scarichi da attività IPPC		a.	
					b.
					c.
					d.

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



Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1	Aree di piazzale	1500	fognatura	Tracce di idrocarburi, solidi sedimentabili	Sedimentazione/dissabbiatura, disoleazione a coalescenza
DATI SCARICO FINALE		1500			

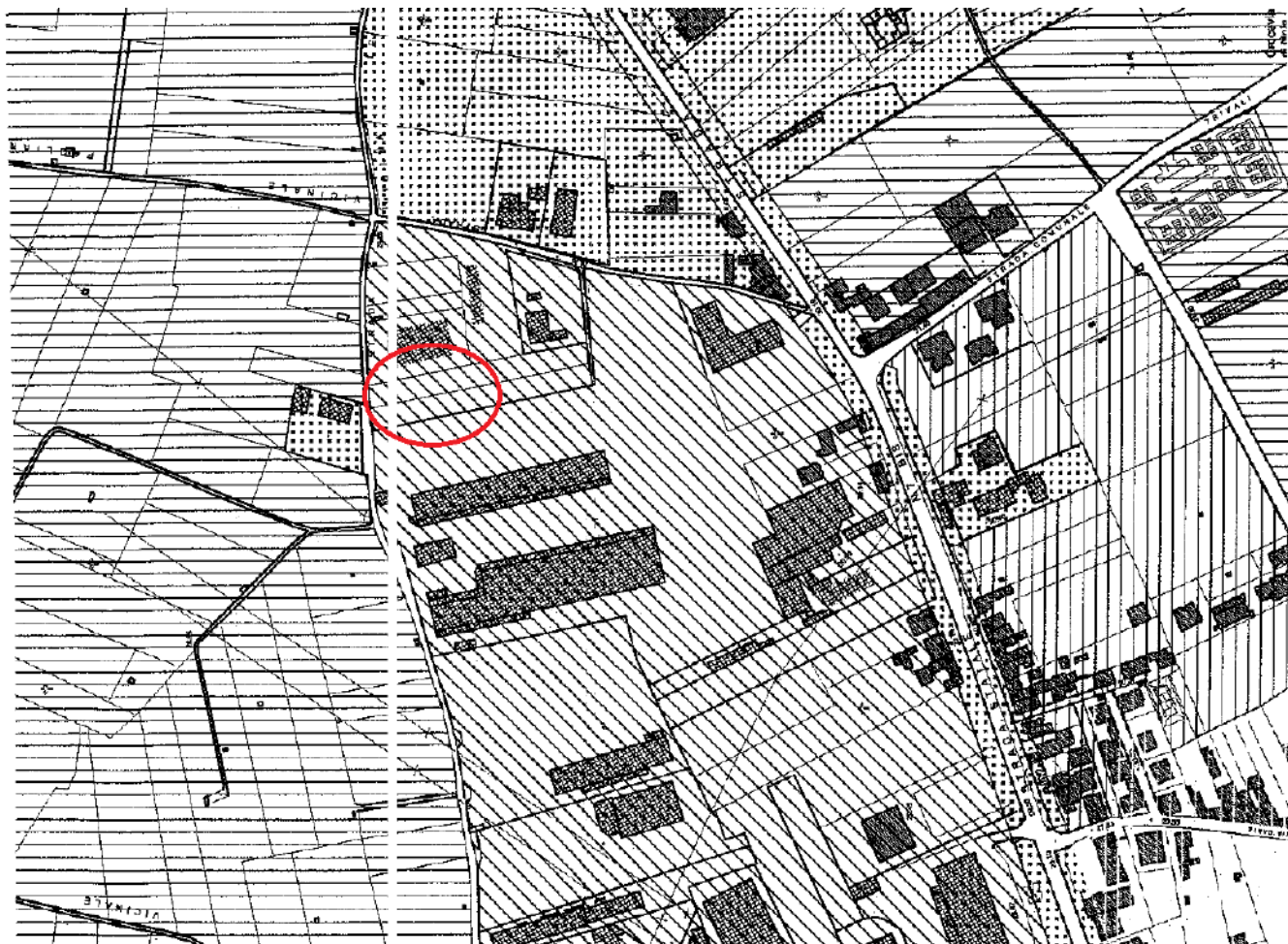
Sezione H3: SISTEMI DI CONTROLLO		
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici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

4.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

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

- Attività di movimentazione interna.

Il Comune di San Vitaliano (NA) ha provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01/03/1991. L'area dell'impianto della soc. Romano Ciro S.r.l. è localizzata in **classe V**.



In data 15 novembre 2021 è stato effettuato un sopralluogo allo scopo di prendere conoscenza delle caratteristiche dell'area, del clima acustico e di valutare quali fossero i ricettori potenzialmente impattati dall'attività in oggetto, estendendo il raggio d'ispezione fino a 300 metri dalla stessa. Si è verificato che l'area presenta una bassa densità di popolazione con scarsità di abitazioni civili, presenza moderata di attività commerciali con limitata presenza di attività artigianali e industriali; oltre a vaste aree rurali interessate da attività che impiegano macchine operatrici. L'area in oggetto inoltre è interessata da traffico veicolare moderato e prossima a strade d'intensa comunicazione (Strada Statale 7 bis) e priva di linee ferroviarie. Come si evince dai risultati delle misure riportati in seguito l'impatto acustico prodotto dall'attività della Romano Ciro S.r.l. è poco significativo, ed alla distanza di 200 metri, quella del ricettore più tutelato (Gruppo di abitazioni adiacente alla Strada Statale 7 bis), inserito in un'Area di classe III, è trascurabile rispetto al limite di immissione valido per la classe III di 60 dB(A) per il periodo diurno.



Per i recettori più prossimi va sottolineato che essi sono posti ad una distanza molto ravvicinata (dai 10 ai 15 metri) ad una grande via di comunicazione (Strada Statale 7 bis), che supporta un intenso volume di traffico, il che contribuisce notevolmente a rendere poco percepibile il rumore immesso nell'ambiente dalla Romano Ciro S.r.l.. Allo stato attuale, secondo il nostro parere, le uniche sorgenti di rumore caratterizzanti il clima acustico sono costituite proprio dal traffico veicolare circolante sulla SS 7 bis.

Il clima acustico della zona in cui insiste lo stabilimento è interessato altresì dal rumore proveniente dalle attività delle aziende confinanti, come evincibile dallo stralcio aerofotogrammetrico proposto nella seguente immagine.



L'azienda monitorata ed i relativi impianti saranno dediti a svolgere la propria attività solo durante il periodo di riferimento diurno. In sede di valutazione si è provveduto a porsi in condizioni peggiorative, facendo sì da sommare i contributi di tutte le attrezzature ed impianti in grado di produrre potenzialmente inquinamento acustico, prevedendo il loro contemporaneo funzionamento durante lo svolgimento del campionamento sia del rumore ambientale durante la misura delle immissioni, che durante le misure delle emissioni acustiche.

I rilievi fonometrici sono stati effettuati in conformità a quanto previsto dal DPCM 01/03/91 e successive modifiche ed integrazioni, con riferimento alla Legge n' 447 del 26/11/1995, al DPCM 14/11/1997, al DM 16/03/98, al DPCM 31/03/98.

Le misure sono state eseguite rilevando i livelli continui equivalenti di pressione sonora ponderata "A" nel periodo di riferimento eseguite per integrazione continua con arrotondamento della misura a 0,5 dB(A). Nel corso delle misure il microfono è stato posizionato in postazioni significative per l'emissione l'immissione acustica, concordando la collocazione delle postazioni per le misure di immissioni acustiche con i potenziali ricettori (ove presenti), e in accordo con le norme CEI 29-10:1998 ed EN 61672-1 (che ha abrogato e sostituito la EN 60804), monitorando strumentalmente la presenza di componenti impulsive, tonali e spettrali in bassa frequenza (Allegato B, D.M. 16 marzo 1998).

Per eseguire il rilevamento in esterno il microfono è stato munito di cuffia antivento e disposto a metri 1.50 dal suolo e ad almeno 1 metro dalla sorgente di emissione acustica.

20 Per l'esecuzione delle misure fonometriche ci si è serviti di un Fonometro di precisione a



microprocessore interno HD2110L prodotto dalla società DELTA OHM, in Classe 1 secondo le norme IEC 651, IEC 225 ed IEC 804, matricola 16030434349, verificato e tarato ogni 2 anni dal Centro LAT n° 185, come da Certificato di Taratura Accredia n° 185/9637 del 0110712020. La cadenza di taratura è biennale, come prescritto dal Par. 4.2 della Norma UNI 9432:2011.

Il tempo di osservazione del fenomeno acustico complessivamente è stato di circa 2.5 ore, mentre il tempo di misura è stato di almeno 15 minuti per ciascuna misura eseguita, usando la funzione integratrice dello strumento. Nel corso del campionamento sono state ricercate eventuali caratteristiche tonali o impulsive del fenomeno acustico senza riscontrarle.

Tabella 1: Limiti rumore ambientale (Leq)

Classificazione	Periodo di riferimento	Limiti (dB)	
		Emissioni	Immissione
Classe V	Diurno (ore 6.00-22.00)	65	70

RISULTATI ANALITICI

Misure di emissione:

Postazioni di campionamento	Leq misurato	Valore limite emissione Periodo diurno (Classe V)
P1	56,5 dB(A)	65 dB(A)
P2	55,8 dB(A)	
P3	58,2 dB(A)	
P4	53,5 dB(A)	

POSTAZIONE	Leq misurato (APPROSSIMATI $\pm 0,5$ dB)	Valore limite immissione Periodo diurno (Classe V)
R1	46,5 dB(A)	70 dB(A)
R2	47,5 dB(A)	
R3	42,5 dB(A)	
R4	43,5 dB(A)	



Rumore residuo nel periodo diurno:

POSTAZIONE	Leq misurato (APPROSSIMATI $\pm 0,5$ dB)	Differenza rispetto al rumore ambientale
R1	45,5 dB(A)	1,5 dB(A)
R2	46,5 dB(A)	1,5 dB(A)
R3	41,5 dB(A)	1,0 dB(A)
R4	42,5 dB(A)	1,0 dB(A)

CONCLUSIONE

Da quanto sopra descritto, visti i limiti prescritti dalla vigente normativa, risulta evidente come tale attività non comporti inquinamento acustico per l'ambiente esterno, anche in virtù del contesto urbanistico in cui l'attività è immessa. Si dichiara inoltre che tutti i rilievi eseguiti non hanno fatto registrare il superamento della soglia massima prevista dalla vigente normativa.

4.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale non è soggetto agli adempimenti di cui al del D.Lgs. 105/2015.



5. QUADRO INTEGRATO

5.1 Applicazione delle BAT Conclusion

Programma di adeguamento alle 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
	1.1. Prestazione ambientale complessiva		
1 ¹	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</p> <p>III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:</p> <p>a) struttura e responsabilità, 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>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>VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;</p> <p>IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p> <p>X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);</p> <p>XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi</p>	Applicata	<p>ove disponibili dati di settore</p> <p>Nel rispetto dei parametri oggetto di monitoraggio indicati dall'AIA</p>

¹ 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).



	(cfr. BAT 3); XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5); XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5); XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12); XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).		Non applicabile in relazione alle tipologie di rifiuti gestite Nel rispetto dei parametri oggetto di monitoraggio indicati dall'AIA
2	BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.		Si rimanda alla procedura allegata
	a) Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Applicata	Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di 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	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	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; batterie: 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	Non applicabile	Attività non effettuata in relazione alle tipologie di rifiuti gestite.
3	Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti: i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui: a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni; ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità; c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr. BAT 52); iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità; c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).	Applicata parzialmente Applicata Applicata Non applicabile: non sono presenti scarichi gassosi se non le emissioni fuggitive dai serbatoi di stoccaggio oli, presidiati da filtri a carboni attivi.	<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). 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.
4	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.		
	a) Ubicazione ottimale del deposito Le tecniche comprendono: – ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc., – ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al	Applicata	<i>Generalmente applicabile ai nuovi impianti.</i>



	<p>minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito).</p>		
	<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"> – la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, – il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, – il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito. 	Applicata	<i>Generalmente applicabile</i>
	<p>c) Funzionamento sicuro del deposito Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> – chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti, – i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, – contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro. 	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>	Non applicabile	Non sono presenti rifiuti pericolosi imballati
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"> – operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente, – operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione, – adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite, – in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa). <p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p>	Applicata	<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>
	1.2. Monitoraggio		
6	<p>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).</p>	Applicata	Nel rispetto dei parametri previsti dall'AIA
7	<p>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.</p>	Applicata parzialmente	<p>Applicata allo stato nel rispetto dei parametri e delle frequenze previste dall'AIA in essere (<u>semestrale</u>).</p> <p>Le attività indicate dalla BAT 7 sono relative ai processi di trattamento dei rifiuti e, pertanto, si ritiene di mantenere la frequenza semestrale prevista dal</p>



			PMC dell'AIA in essere, anche in virtù delle pregresse analisi di controllo (trasmesse nei report annuali) che mostrano un livello di emissione sufficientemente stabile (rif. nota 1 della presente BAT).
--	--	--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Monitoraggio associato a
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	EN ISO 9562	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	BAT 20
Benzene, toluene, etilbenzene, xilene (BTEX) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	EN ISO 15680	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	
Domanda chimica di ossigeno (COD) ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Cianuro libero (CN) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 14403-1 e -2)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Indice degli idrocarburi (HOI) ⁽⁴⁾	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 ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Monitoraggio associato a
Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese	
		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) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Cromo esavalente (Cr(VI)) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Mercurio (Hg) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese	
		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 ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Monitoraggio associato a
PFOA ⁽³⁾	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	
PFOS ⁽³⁾				
Indice fenoli ⁽⁶⁾	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) ⁽⁶⁾	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) ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾	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) ⁽⁶⁾	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) ⁽⁶⁾	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	

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

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

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

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

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

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



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 ₂ 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, Tl, V) (?)	EN 14385	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	BAT 25
NH ₃	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento biologico dei rifiuti (*)	Una volta ogni sei mesi	BAT 34
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi (?)		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 ⁽¹⁾	Monitoraggio associato a
Concentrazione degli odori	EN 13725	Trattamento biologico dei rifiuti ⁽²⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 34
PCDD/F ⁽³⁾	EN 1948-1, -2 e -3 ⁽⁴⁾	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 ⁽⁵⁾	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 ⁽⁶⁾	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 ⁽⁷⁾		BAT 53
Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB ⁽⁸⁾	Una volta ogni tre mesi	BAT 51		

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

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

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

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

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

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

9	La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature	Non applicabile	Attività non effettuate
---	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	-------------------------



	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 (<i>Solar Occultation Flux</i>) 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"> – norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori), – norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore). <p>La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).</p>	<p>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>
1.3. Emissioni nell'atmosfera			
12	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> – un protocollo contenente azioni e scadenze, – un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10, – un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, – un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione. 	<p>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	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>L'impianto non gestisce rifiuti associabili a tali problematiche</p>



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	<p>Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.</p>	Applicata parzialmente (ove applicabile)	<p>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, che vengono monitorate come da PMC approvato. I trasferimenti avvengono in pressione, evitando sviluppo di emissioni diffuse. Non sono gestiti rifiuti polverulenti. In relazione alla lettera c), sono state adoperate opportune pavimentazioni e bacini in relazione alle specifiche sezioni di impianto.</p>
----	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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



	Tecnica	Descrizione	Applicabilità
b.	Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none">— valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti,— guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche,— pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni,— pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico,— adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC).	Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata ai requisiti di funzionamento.
c.	Prevenzione della corrosione	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none">— selezione appropriata dei materiali da costruzione,— rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione.	Generalmente applicabile
d.	Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none">— deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori),— mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso,— raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione.	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.
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: <ul style="list-style-type: none">— garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite,— controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida.	Generalmente applicabile



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 _x , 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 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> Attività non svolta in orari notturni. Sistemi di attenuazione del rumore (lettera e) da adottare solo in caso di un eventuale superamento dei limiti di zona, allo stato non riscontrati.

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 di seguito.	Applicata parzialmente,	a-b-d-i) non applicabili: l'acqua non viene utilizzata per attività produttive ma solo per usi civili/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">— piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici),— uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio),— riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione).	Generalmente applicabile
b.	Ricircolo dell'acqua	<p>I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).</p>	Generalmente applicabile
c.	Superficie impermeabile	<p>A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.</p>	Generalmente applicabile



	Tecnica	Descrizione	Applicabilità
d.	Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracciazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	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: <ul style="list-style-type: none">— sensori di troppopieno,— condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio),— vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande,— isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole).	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.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di raccolta delle acque.
g.	Adeguate infrastrutture di drenaggio	L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio. 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.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di drenaggio delle acque.
h.	Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. 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.	Per i nuovi impianti è generalmente applicabile l'uso di componenti fuori terra, anche se può essere limitato dal rischio di congelamento. Nel caso di impianti esistenti, l'installazione di un sistema di contenimento secondario può essere soggetta a limitazioni.



	Tecnica	Descrizione	Applicabilità
i.	Adeguata capacità di deposito temporaneo	<p>Si predispone un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore).</p> <p>Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito 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 sedimentazione e disoleatore acque meteoriche
----	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------	--------------------------------------------------------------------------

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 ⁽¹⁾		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 ₂ S), l'ammoniaca (NH ₃), 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		

⁽¹⁾ 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 ⁽¹⁾	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL
Carbonio organico totale (TOC) ⁽²⁾	10-60 mg/l	— Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa
	10-100 mg/l ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Domanda chimica di ossigeno (COD) ⁽²⁾	30-180 mg/l	— Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa
	30-300 mg/l ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	— 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 ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾	— Trattamento biologico dei rifiuti — Rigenerazione degli oli usati
	10-60 mg/l ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾ ⁽⁷⁾	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Fosforo totale (P totale)	0,3-2 mg/l	— Trattamento biologico dei rifiuti
	1-3 mg/l ⁽⁴⁾	— 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) ⁽⁸⁾	0,02- 0,1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) ⁽⁸⁾	0,2-1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa



Sostanza/Parametro		BAT-AEL ⁽¹⁾	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL	
Metalli e metalloidi ⁽²⁾	Arsenico, espresso come As	0,01-0,05 mg/l	— Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici — 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	
	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 ⁽³⁾		
	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 ⁽⁴⁾		
	Arsenico, espresso come As	0,01-0,1 mg/l		— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
	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			

⁽¹⁾ I periodi di calcolo della media sono definiti nelle considerazioni generali.

⁽²⁾ 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.

⁽³⁾ 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).

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

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

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

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

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

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

⁽¹⁰⁾ 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 ⁽¹⁾ ⁽²⁾	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"> — 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
Cianuro libero (CN-) ⁽³⁾		0,02- 0,1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) ⁽³⁾		0,2-1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Metalli e metalloidi ⁽³⁾	Arsenico, espresso come As	0,01-0,05 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> — Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici — 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
	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 ⁽⁴⁾	
	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 ⁽⁵⁾	
	Arsenico, espresso come As	0,01-0,1 mg/l	
Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,1 mg/l		
Cromo, espresso come Cr	0,01-0,3 mg/l		



Sostanza/Parametro	BAT-AEL ⁽¹⁾ ⁽²⁾	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	

⁽¹⁾ I periodi di calcolo della media sono definiti nelle considerazioni generali.

⁽²⁾ 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.

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

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

⁽⁵⁾ 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 Si rimanda alla procedura allegata	a: impianto presidiato; presente impianto di videosorveglianza; impianti di estinzione antincendio, termocamera. b: il tipo di impianto di stoccaggio di olii esausti prevede come vasca di raccolta acque di spegnimento il bacino di contenimento le cui dimensioni e volumi sono indicati nell'allegato 3, e si precisa che lo stesso è dotato di copertura in acciaio e lamiera. 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). <i>Descrizione</i>	Applicata (applicabile solo per le batterie)	<i>Applicabilità</i> L'applicabilità è subordinata al rischio di contaminazione dei rifiuti rappresentato dagli imballaggi riutilizzati.



	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).		
--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

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.

	2.1. Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti	Non applicabili	Attività non effettuata
	2.1.1. Emissioni nell'atmosfera		
25	Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		

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 sfogo 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 ³	2-5 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Quando un filtro a tessuto non è applicabile, il valore massimo dell'intervallo è 10 mg/Nm³.

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

26-28	2.2. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici, in aggiunta alla BAT 25.	Non applicabili	Attività non effettuata
29-30	2.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC,	Non applicabili	Attività non effettuata



	in aggiunta alla BAT 25.		
32	2.5. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio 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

2.4. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico 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	BAT 31. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		

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

	4.1. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi	Non applicabili	Attività non effettuata
	4.1.1. Prestazione ambientale complessiva		
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: <ul style="list-style-type: none"> - il tenore di materia organica, agenti ossidanti, metalli (ad esempio mercurio), sali, composti odorigeni, - il potenziale di formazione di H₂ quando i residui del trattamento degli effluenti gassosi, ad esempio ceneri leggere, sono mescolati con acqua. 		
	4.1.2. Emissioni nell'atmosfera		
41	Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH ₃ nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		

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 ³	2-5

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

42-44	4.2. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati	Non applicabili	Attività non effettuata
	4.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	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	4.4. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti	Non applicabili	Attività non effettuata
	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 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 ⁽¹⁾ (media del periodo di campionamento)
TVOC	mg/Nm ³	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	4.6. Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato	Non applicabili	Attività non effettuata
50	4.7. Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno scavato contaminato	Non applicabili	Attività non effettuata
51	4.8. Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	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	5.1. Prestazione ambientale complessiva	Non applicabili	Attività non effettuata
53	5.2. Emissioni nell'atmosfera	Non applicabili	Attività non effettuata

Piano dei miglioramenti

Alla scheda D è effettuato il raffronto tra le BAT di settore e le tecnologie adottate dall'impianto; in relazione a tale raffronto l'azienda dovrà provvedere a:

- redigere le procedure operative scritte, come da adeguamento BAT;
- monitorare l'attività come da piano di monitoraggio e controllo.

Non sono previsti interventi impiantistici né modifiche alle modalità di controllo.



6. QUADRO PRESCRITTIVO

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

6.1 Aria

Nell'impianto non sono presenti punti di emissioni significative autorizzate ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.; tuttavia in relazione agli sfiati dei serbatoi, contenenti COV, in relazione all'adeguamento delle BAT di settore, l'azienda ha provveduto all'installazione di appositi filtri a carboni attivi, disposti direttamente sugli sfiati. Le emissioni saranno oggetto di monitoraggio annuale; i carboni attivi vengono monitorati con frequenza trimestrale e sostituiti con frequenza annuale.

Considerato che ogni kg di carbone attivo adsorbe sostanze organiche per un equivalente del 10-12% del proprio peso e che in azienda sono presenti n. 7 filtri da 3 kg ciascuno, per un totale di 21 kg. di c.a., si ha che con 21 kg di c.a. si potranno adsorbire al massimo 2520g di sostanze organiche, pari ad una durata massima dei carboni attivi di 403 giorni lavorativi.

Questo ragionamento è alla base delle modalità di monitoraggio dei filtri a c.a. che vengono con frequenza trimestrale monitorati (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)	Trimestrale
sostituzione	Annuale

Nota: Il calcolo, va evidenziato, è relativo ad una condizione teorica massima in cui ogni giorno viene riempita l'intera capacità autorizzata, condizione, questa, non corrispondente alla reale operatività dell'impianto, per il quale le operazioni di conferimento sono svolte, in relazione ai flussi gestiti, mediamente per circa 40 min/g. Questo, di fatto, condurrebbe ad una durata nettamente maggiore rispetto all'intervallo indicato dei filtri installati, per i quali, nell'ottica di maggiore sicurezza, viene comunque prevista la sostituzione con frequenza annuale.

Per le emissioni in atmosfera la società dovrà garantire il non superamento dei valori obiettivo pari all'80% dei limiti imposti dall'allegato I alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., nonché dalla DGRC 4102/1992 e s.m.i. se più restrittivi, secondo le tecniche e metodologie indicate nell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s.m.i. e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché nella citata DGRC 4102/1992 e s.m.i.



6.2 Acqua

6.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della Romano Ciro S.r.l. è presente uno scarico idrico derivante dalle acque di piazzale e dai servizi.

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

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

L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo. E' necessario effettuare un monitoraggio visivo, con frequenza almeno mensile sull'integrità delle platee, dei cordoli di contenimento e di ogni altra struttura atta alla tutela del suolo. L'azienda dovrà effettuare una manutenzione regolare delle griglie e delle vasche di raccolta con ispezioni visive e con cadenza settimanale. Tutto dovrà essere annotato in apposito registro. E' vietato stoccare nelle aree esterne i rifiuti sprovvisti di idonea copertura.

6.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

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



6.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

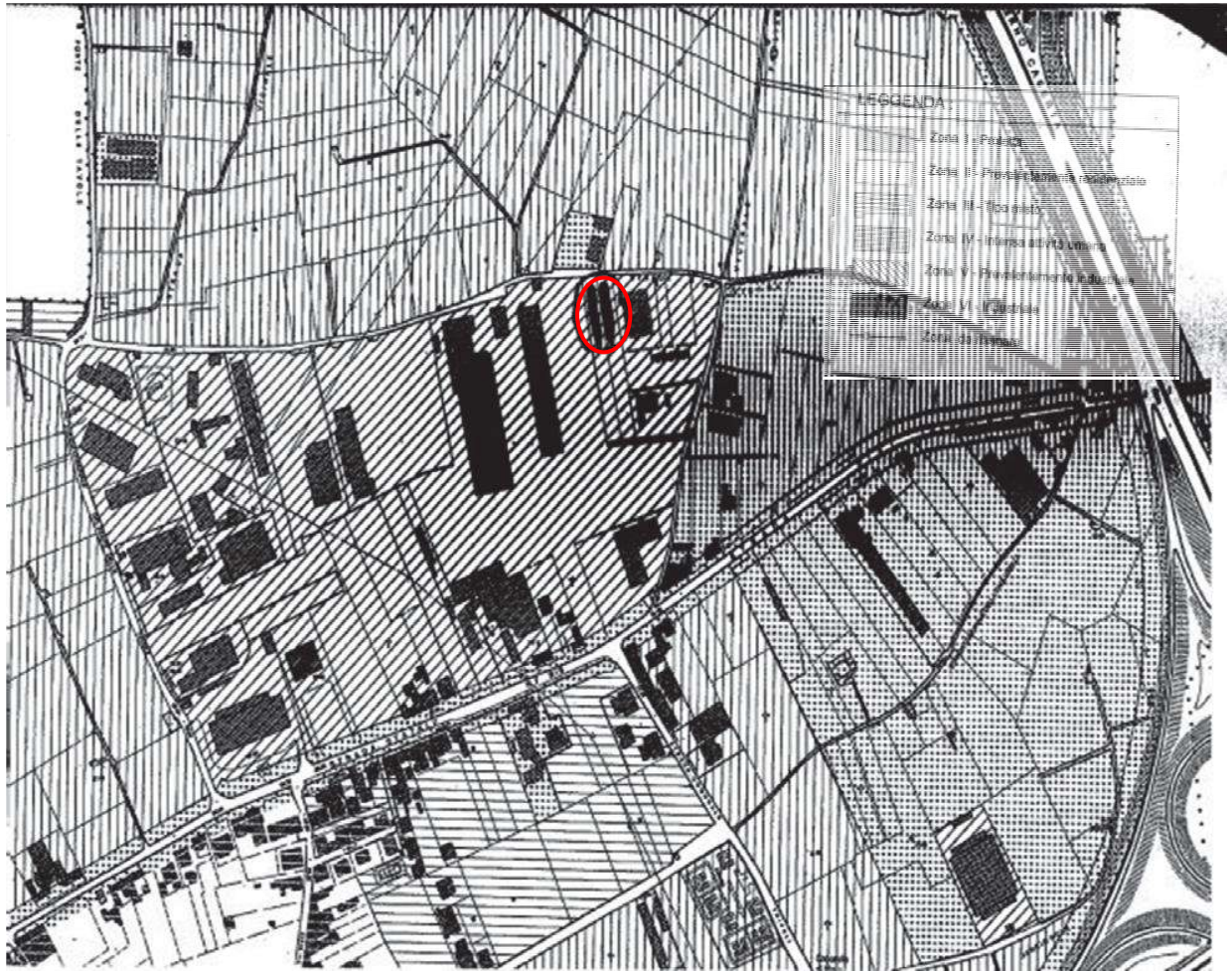
6.2.4 Prescrizioni generali

- L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di San Vitaliano (NA) e 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;
- 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;
- Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.
- Prevedere un piano di manutenzione delle griglie e delle vasche di raccolta delle acque di piazzale, predisponendo un apposito registro dove annotare le ispezioni effettuate (con cadenza almeno settimanale) e gli interventi manutentivi e di pulizia eseguiti.

6.3 Rumore

6.3.1 Valori limite

Area industriale – zonizzazione acustica comunale: Classe V.



6.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

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

6.3.3 Prescrizioni generali

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

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di San Vitaliano (NA) e all'ARPAC Dipartimentale di Napoli.



6.4 Suolo

- a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei piazzali e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato. E' necessaria una manutenzione almeno annuale.
- c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
- f) Il monitoraggio delle acque di falda dovrà avvenire come da PMC, con frequenza biennale.

6.5 Rifiuti

6.5.1 Prescrizioni generali

- Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.
- Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.



- I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- Il deposito temporaneo deve essere gestito nel rispetto di quanto disciplinato dall'art. 185 bis del d.lgs 152/2006 e s.m.i.
- Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri.
- 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.

6.5.2 Ulteriori prescrizioni

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

7. PREVENZIONE INCIDENTI

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



8. GESTIONE DELLE EMERGENZE

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

9. INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ

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

10. MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato "PMC".

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di attivazione dell'A.I.A., dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di San Vitaliano (NA) e al dipartimento A.R.P.A.C. territorialmente competente, secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

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

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