

## Identificazione del Complesso IPPC

Ragione sociale	<b>AXSE S.R.L.</b>
Sede Legale	<b>Via Milano n. 8 Ceriano Laghetto (MB)</b>
Sede Operativa	<b>Via Milano n. 8 Ceriano Laghetto (MB)</b>
Tipo di impianto	<b>Esistente</b>
Varianti richieste	<p><b>Riesame con valenza di rinnovo in relazione alla Dec. 2018/1147/UE (BAT per il trattamento dei rifiuti) recante:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><b>a. adeguamento alle migliori tecniche disponibili</b></li> <li><b>b. revisione attività (D ed R) autorizzate (rinuncia a R3, R4, R5)</b></li> <li><b>c. revisione dei codici EER autorizzati (rinuncia a 130 codici)</b></li> <li><b>d. riorganizzazione delle categorie e dei settori autorizzati</b></li> <li><b>e. variazioni di dettaglio alle miscele autorizzate;</b></li> <li><b>f. aggiornamento dell'AT con recepimento di indicazioni Arpa da verifiche ispettive;</b></li> <li><b>g. miglioramenti tecnico-gestionali.</b></li> </ul>
Codice e attività IPPC	<p><b>5.1</b> 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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>b) trattamento fisico-chimico;</li> <li>c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;</li> <li>d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;</li> </ul>
	<p><b>5.3 a)</b> Smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>2) trattamento fisico-chimico;</li> </ul>
	<p><b>5.5</b> Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.</p>

## INDICE

<b>A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE .....</b>	<b>4</b>
A.1. Inquadramento del complesso e del sito.....	4
<b>A.1.1. Inquadramento del complesso IPPC.....</b>	<b>4</b>
<b>A.1.2. Inquadramento geografico – territoriale del sito .....</b>	<b>5</b>
A.2. Stato autorizzativo ed autorizzazioni sostituite dall'AIA.....	6
<b>B. QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI .....</b>	<b>8</b>
B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto.....	8
B.2 Materie Prime .....	22
B.3 Risorse idriche ed energetiche.....	23
<b>C. QUADRO AMBIENTALE .....</b>	<b>25</b>
C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento .....	25
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento .....	31
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento .....	32
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento.....	32
C.5 Produzione Rifiuti .....	35
C.6 Bonifiche.....	36
C.7 Rischi di incidente rilevante.....	36
C.8 Relazione di riferimento .....	36
<b>D. QUADRO INTEGRATO.....</b>	<b>37</b>
D.1 APPLICAZIONE DELLE MTD.....	37
D.2 Criticità riscontrate .....	60
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento .....	60
<b>E. QUADRO PRESCRITTIVO.....</b>	<b>61</b>
E.1 Aria .....	61
<b>E.1.1 Valori limite di emissione .....</b>	<b>61</b>
<b>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo.....</b>	<b>62</b>
<b>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche.....</b>	<b>62</b>
<b>E.1.4 Prescrizioni generali.....</b>	<b>63</b>
<b>E.1.5 Emissioni odorigene.....</b>	<b>63</b>
E.2 Acqua .....	64
<b>E.2.1 Valori limite di emissione .....</b>	<b>64</b>
<b>E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo.....</b>	<b>64</b>
<b>E.2.3 Prescrizioni impiantistiche.....</b>	<b>65</b>
<b>E.2.4 Prescrizioni generali.....</b>	<b>65</b>
E.3 Rumore.....	65
<b>E.3.1 Valori limite .....</b>	<b>65</b>
<b>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo.....</b>	<b>65</b>
<b>E.3.3 Prescrizioni generali.....</b>	<b>65</b>
E.4 Suolo .....	66
E.5 Rifiuti.....	67
<b>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo.....</b>	<b>67</b>
<b>E.5.2 Attività di gestione rifiuti autorizzata.....</b>	<b>67</b>
<b>E.5.3 Prescrizioni generali.....</b>	<b>73</b>
E.6 Ulteriori prescrizioni.....	73
E.7 Monitoraggio e Controllo .....	74

E.8	Prevenzione incidenti .....	75
E.9	Gestione delle emergenze .....	75
E.10	Interventi sull'area alla cessazione dell'attività.....	75
E.11	Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche .....	76
<b>F.</b>	<b>PIANO DI MONITORAGGIO .....</b>	<b>77</b>
F.1	Finalità del monitoraggio .....	77
F.2	Chi effettua il self-monitoring .....	77
F.3	Parametri da monitorare .....	77
<b>F.3.1</b>	<b><i>Risorsa idrica</i></b> .....	<b>77</b>
<b>F.3.2</b>	<b><i>Risorsa energetica</i></b> .....	<b>77</b>
<b>F.3.3</b>	<b><i>Aria</i></b> .....	<b>78</b>
<b>F.3.4</b>	<b><i>Acqua</i></b> .....	<b>79</b>
<b>F.3.5</b>	<b><i>Rumore</i></b> .....	<b>80</b>
<b>F.3.6</b>	<b><i>Rifiuti</i></b> .....	<b>80</b>
<b>F.3.7</b>	<b><i>Controlli Radiometrici</i></b> .....	<b>81</b>
F.4	Gestione dell'impianto .....	81
<b>F.4.1</b>	<b><i>Individuazione e controllo sui punti critici</i></b> .....	<b>81</b>
<b>ALLEGATI:</b>	.....	<b>82</b>
<b><i>Riferimenti planimetrici</i></b>	.....	<b>83</b>
<b>APPENDICE D – PRESCRIZIONI ATO – MB</b>	.....	<b>84</b>
<b>APPENDICE E – ULTERIORI PRESCRIZIONI SCARICHI</b>	.....	<b>86</b>

## A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

### A.1. Inquadramento del complesso e del sito

#### A.1.1. Inquadramento del complesso IPPC

La Ditta AXSE s.r.l. con d.d.s. n. 11069 del 03/10/2007 ha ottenuto l'Autorizzazione Integrata Ambientale relativa all'impianto ubicato in Comune di Ceriano Laghetto via Milano n. 8, per le attività previste dal D.lgs. 152/06 e s.m.i. Allegato VIII punti 5.1 e punti 5.3.

L'autorizzazione è stata oggetto dei seguenti atti successivi:

- Decreto Regione Lombardia n. 1948 del 07/03/2014 di riesame con modifiche non sostanziali;
- D.D. Provincia Monza Brianza n. 2086/2014 del 03/09/2014 di rettifica della prescrizione E.5.2;
- Comunicazione Provincia Monza Brianza prot. 9.2/2014/1006 del 01/10/2015 di proroga della scadenza dell'AIA (che fissa la scadenza dell'AIA al 02/10/2023).

Le coordinate Gauss-Boaga dell'insediamento produttivo sono riportate nella tabella seguente:

Coordinate Gauss-Boaga	
E	1.497.933,165
N	5.045.379,799

Il complesso IPPC, è interessato dalle seguenti attività:

N. ordine attività IPPC	Codici IPPC	Tipologia Impianto	Operazioni svolte e autorizzate (secondo Allegato B e/o C alla parte IV del d.lgs. 152/06 e s.m.i.)	Rifiuti NP	Rifiuti P
1	5.1	Trattamento Miscelazione Raggruppamento Adeguamento volumetrico, Cernita e selezione Ricondizionamento Sconfezionamento	D9, D13, D14		x
		Miscelazione Raggruppamento Adeguamento volumetrico, Cernita e selezione Ricondizionamento Sconfezionamento	R12		x
2	5.3	Trattamento Miscelazione Raggruppamento Adeguamento volumetrico, Cernita e selezione Ricondizionamento Sconfezionamento	D9, D13, D14	x	
3	5.5	Stoccaggio	D15, R13		x
4	Codice istat 9002	Miscelazione Raggruppamento Adeguamento volumetrico, Cernita e selezione Ricondizionamento Sconfezionamento	R12	x	
		Stoccaggio	D15, R13	x	

**Tabella A1 –Attività IPPC e non IPPC**

I quantitativi autorizzati sono i seguenti:

- Operazioni di trattamento, recupero o smaltimento (R12, D9, D13 e D14): 32.400 t/anno
- Operazioni di stoccaggio (messa in riserva R13, deposito preliminare D15): 914,8 m<sup>3</sup>
- Deposito preliminare/messa in riserva (D15/R13) di rifiuti pericolosi con concentrazione di Cl organico > 2%: 77,2 m<sup>3</sup>

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

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante m <sup>2</sup> (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento	Data prevista cessazione attività
2.502 m <sup>2</sup>	1.539 m <sup>2</sup>	963 m <sup>2</sup>	963 m <sup>2</sup>	1990	2007	//

(\*) Così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne.

**Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento**

### A.1.2. Inquadramento geografico – territoriale del sito

Il sito è ubicato nell'area industriale del Comune di Ceriano Laghetto posta nella zona ovest del territorio comunale al confine con i comuni di Cesano Maderno e Bovisio Masciago.

In prossimità dello stabilimento, a ulteriore conferma della vocazione marcatamente produttiva della zona, sono presenti numerosi altri insediamenti industriali ed artigianali.

Il sito operativo dell'AXSE S.r.l. è individuato catastalmente al Fg. 7 map. 62 e 64 ed è classificata dal vigente P.G.T., come "Ambiti per attività produttive industriali-artigianali esistenti".

Nel raggio di 500 m dal confine del complesso in direzione sud-est ricade una porzione di area facente parte del territorio del Comune di Cesano Maderno; pertanto l'analisi delle destinazioni d'uso e del sistema dei vincoli prende in esame anche il P.G.T. vigente del comune di Cesano Maderno.

In tabella A3 sono riportate le principali destinazioni d'uso presenti nel territorio circostante compreso in tale raggio.

	<b>Destinazioni d'uso principali</b>		<b>Distanza minima dal perimetro del complesso</b>	
<b>Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente del Comune di Ceriano Laghetto</b>	Ambiti del tessuto urbano consolidato	Ambiti produttivi esistenti di rilievo sovracomunale	150 m	In direzione est
		Ambiti per attività produttive industriali-artigianali esistenti	0 m	Aree adiacenti
		Corridoio ecologici degli ambiti produttivi	50 m	In direzione nord
		Edifici e complessi a rischio di incidente rilevante (ARIR) – dm 9/05/01	130 m	In direzione sud-est
		Stabilimento soggetto agli obblighi di cui al d.lgs. 105/2015 - Inviluppo zona di danno (lesioni reversibili)	0 m	Parte dell'insediamento aziendale ricade in tale area.
		Aree a parcheggio	120 m	In direzione sud
	Percorsi ciclo-pedonali esistenti	105 m	In direzione sud-ovest	
Aree agricole	Rete verde di ricomposizione paesaggistica PTCP	65 m	In direzione nord-ovest	
<b>Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente del Comune di Cesano Maderno</b>	Sistema secondario	Zona produttiva di interesse strategico (PS)	405 m	In direzione sud-est

**Tabella A3 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m**

Da essa si evidenzia che nell'intorno del complesso (R=500) non sono presenti ricettori sensibili quali ospedali, scuole, case di riposo, centri commerciali, etc.

I ricettori più vicini si trovano ben oltre il limite dei 500 m, nel territorio dei comuni limitrofi: scuole materne, primarie e secondarie nei comuni di Villaggio Brollo (comune di Solaro), Cesano Maderno e Limbiate;

RSA nel comune di Cesano Maderno; centri commerciali nei comuni di Cesano Maderno e Limbiate; strutture ospedaliere nei comuni di Saronno e di Desio a notevole distanza dall'insediamento aziendale. Nel territorio circostante compreso nel raggio di 500 m si riscontra la presenza di aree sottoposte a vincolo come riportato nella seguente tabella:

	<b>Tipo di vincolo</b>		<b>Distanza minima dal perimetro del complesso</b>	
<b>PGT vigente del Comune di Ceriano Laghetto</b>	Prescrizioni sovraordinate	Limite di rispetto Ferrovie Nord Milano – dpr 11/7/80 n. 753 (30 m)	285 m	In direzione sud
		Stazione e fermata ferroviarie	380 m	In direzione sud-ovest
		Metanodotto SNAM – dm 24/11/84	105 m	In direzione est
		Linea elettrica alta tensione	57 m	In direzione est
		Progetti stradali approvati Limite di rispetto strade di livello C (30 m)	72 m	In direzione ovest
		Parco regionale delle Groane a. Ambiti insediativi del parco delle Groane (PTC Parco delle Groane) b. SIC "Boschi di Ceriano Laghetto"	340 m	In direzione sud-ovest
			65 m	In direzione ovest
		SIC "Boschi delle Groane"	78 m	In direzione ovest
		Acque pubbliche sottoposto a vincolo di tutela ai sensi del art.142 D.Lgs. 42/99 (150m) – <i>Rio Val Maggiore</i>	0 m	Parte dell'insediamento aziendale ricade nella fascia di rispetto.
		Vincolo idrogeologico - Legge 3267/23	105 m	In direzione sud-ovest
	Limite di rispetto dei corsi d'acqua appartenenti al reticolo idrico minore e dei tratti tombati appartenenti al reticolo idrico primario	55 m	In direzione nord	
	Studio geologico	CLASSE 2: FATTIBILITA' CON MODESTE LIMITAZIONI 2b: presenza di terreni argillosi	0 m	L'insediamento aziendale ricade in quest'area.
		CLASSE 3: FATTIBILITA' CON CONSISTENTI LIMITAZIONI 3e: area interessata da interventi di bonifica e con presenza di terreni argillosi	125 m	In direzione est
CLASSE 4: FATTIBILITA' CON GRAVI LIMITAZIONI 4g: area soggetta a rischio idraulico		55 m	In direzione nord	
<b>PGT vigente del Comune di Cesano Maderno</b>	Vincoli ambientali - geologici - beni culturali	Localizzazione indicativa siti da bonificare/in corso di bonifica/verificati o da verificare	405 m	In direzione sud-est

**Tabella A4 - Tabella delle Aree soggette a vincoli ambientali nel territorio circostante (R = 500 m)**

## A.2. Stato autorizzativo ed autorizzazioni sostituite dall'AIA

La tabella seguente riassume lo stato autorizzativo:

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Autorizzazione	Data di emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e no	Note	Sost. da AIA
AIA	D. Lgs. 152/06	Regione	D.D.S. n. 1948	07/03/14	02/10/23	1,2, 3, 4	-	sì
CPI	DPR 151/2011	VV.F.	SCIA di rinnovo del 25/03/2022 (pratica 321737)				-	no

**Tabella A5 – Stato autorizzativo**

<b>Certificazioni/ registrazioni</b>	<b>Norme di riferimento</b>	<b>Ente Certifi- catore</b>	<b>Estremi della certificazione</b>	<b>Scadenza</b>	<b>N° ordine Attività IPPC e NO</b>	<b>Note</b>
<b>Regolamento CE EMAS</b>	761/2001	Certiquality	I-000474 Emissione corrente 01/04/21*	30/03/23	1,2,3, 4	
<b>UNI EN ISO</b>	9001:2015	Certiquality	N°2723 Prima emissione 20/12/99 Emissione corrente 31/03/20	04/04/23	1,2,3, 4	
<b>UNI EN ISO</b>	14001:2015	Certiquality	N° 4846 Prima emissione 29/05/02 Emissione corrente 31/03/20	04/04/23	1,2,3, 4	
<b>UNI EN ISO</b>	45001:2018	Certiquality	N° 4847 Prima emissione 29/05/02 Emissione corrente 31/03/20	30/03/23	1,2,3, 4	
<b>ALTRO</b>	Certificato di eccellenza	Certiquality	N° 22 del 22/05/06	/	1,2,3, 4	

\* Convalida dell'aggiornamento della Dichiarazione Ambientale (convalida N.E191/5/A, in attesa di nuovo certificato aggiornato).  
**Tabella A6** – *Certificazioni in possesso dell'azienda*

## **B. QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI**

### **B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto**

Vengono effettuate operazioni di:

- messa in riserva R13 e deposito preliminare D15 di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, per un quantitativo massimo di 914,80 m<sup>3</sup>;
- messa in riserva R13 e deposito preliminare D15 di rifiuti speciali pericolosi con concentrazione di Cl organico >2%, per un quantitativo massimo di 77,2 m<sup>3</sup>;
- smaltimento (D9, D13, D14) e recupero (R12) di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, per un quantitativo massimo di 32.400 m<sup>3</sup> pari a 32.400 ton.

L'impianto risulta suddiviso nei seguenti settori (riportati nella planimetria allegata):

#### **Settore A – rifiuti in colli e vasche**

Si articola in cinque settori e comprende lo stoccaggio e il trattamento preliminare di rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi e rifiuti dalla raccolta differenziata, individuati in tab. B1 appendice A per i rispettivi settori ed attività consentite, come di seguito meglio specificate.

Vengono svolte operazioni (R12) di bonifica:

- finalizzata al recupero di contenitori vuoti sporchi/imballaggi che restano comunque classificati come rifiuti;
- apparecchiature fuori uso (non RAEE) o non più utilizzabili - intesa come svuotamento di eventuali liquidi, ovvero di asportazione di componenti pericolosi non recuperabili (es. filtri), il tutto gestito come rifiuto;
- di rifiuti solidi inquinati quali rottami di demolizione e/o manutenzione impianti o da bonifiche – intesa non come vera e propria bonifica, ma una (eventuale) pulizia/lavaggio delle parti che restano comunque classificate come rifiuti.

#### **Settore A1**

Comprende rifiuti infiammabili, individuati in tab. B1 fornita in appendice A colonna A1, stoccati in colli (tipo fusti su bancali, cisternette etc.) al coperto per un quantitativo massimo di 77,2 m<sup>3</sup> pari a 77,2 t. In tali aree sono svolte le seguenti attività:

- D15 deposito preliminare o R13 messa in riserva;
- D14/D13/R12 ricondizionamento preliminare (sconfezionamento, adeguamento volumetrico, cernita e selezione) a smaltimento o recupero;
- D13M/R12M miscelazione/raggruppamento preliminare a smaltimento o recupero.

Tutte le attività sono svolte nel Settore A1 (che occupa il Locale Ovest, dedicato e compartimentato), dotato di zona di travaso opportunamente presidiata con braccio mobile aspirante; solo l'eventuale adeguamento volumetrico e miscelazione sono svolti (limitatamente a contenitori di vernici, adesivi, inchiostri, cosmetici ed altri materiali allo stato solido potenzialmente infiammabili o non infiammabili) nell'area triturazione.

Per il dettaglio delle modalità operative si rimanda ai successivi paragrafi *a) Travaso, b) Ricondizionamento/Miscelazione, c) Cernita e Selezione, d) Adeguamento volumetrico.*

#### **Settore A4**

Comprende rifiuti di o con solventi, individuati in tab. B1 fornita in appendice A colonna A4, stoccati in colli (tipo fusti, sacchi, scatole, su bancali, in cisternette) al coperto nel Settore A4 per un quantitativo massimo di 19,2 m<sup>3</sup> pari a 25,2 t. Per tali rifiuti sono autorizzate le attività di:

- D15 deposito preliminare o R13 messa in riserva;
- D14/D13/R12 ricondizionamento preliminare (sconfezionamento, adeguamento volumetrico, cernita e selezione) a smaltimento o recupero;
- D13M/R12M miscelazione/raggruppamento preliminare a smaltimento o recupero.



Lo stoccaggio è svolto nel Settore A4, costituito da un'area identificata del locale Centrale; i rifiuti ivi stoccati possono essere sottoposti a trattamenti in altre aree (sempre nel locale Centrale), ovvero:

- sotto cappa in caso di necessità di presidio ambientale (es. sconfezionamento con travaso e/o miscelazione in colli più grandi);
- nell'area triturazione (adeguamento volumetrico);
- nell'area cernita e selezione (incluso lo sconfezionamento senza apertura dei colli e la preparazione dei colli per l'uscita).

Per il dettaglio delle modalità operative si rimanda ai successivi paragrafi *a) Travaso, b) Ricondizionamento/Miscelazione, c) Cernita e Selezione, d) Adeguamento volumetrico.*

### **Settore A5**

Comprende i rifiuti, individuati in tab. B1 fornita in appendice A colonna A5, stoccati in contenitori (tipo fusti, sacchi e scatole posti su bancali, cassoni, cisternette etc.) o sfusi (le vasche V1-V2-V3-V4-V5, elencate in dettaglio al par. C4) al coperto per un quantitativo massimo di 465,6 m<sup>3</sup> pari a 558 t. Per tali rifiuti sono autorizzate le attività di:

- D15 deposito preliminare o R13 messa in riserva;
- D14/D13/R12 ricondizionamento preliminare (sconfezionamento, adeguamento volumetrico, cernita e selezione) a smaltimento o recupero;
- D13M/R12M miscelazione/raggruppamento preliminare a smaltimento o recupero.

Lo stoccaggio è svolto nel Settore A5, costituito da un'area identificata del locale Centrale; i rifiuti ivi stoccati possono essere sottoposti a trattamenti in altre aree (sempre nel locale Centrale), ovvero:

- sotto cappa in caso di necessità di presidio ambientale (es. sconfezionamento con travaso e/o miscelazione in colli più grandi);
- nell'area triturazione (adeguamento volumetrico);
- nell'area cernita e selezione (incluso lo sconfezionamento senza apertura dei colli e la preparazione dei colli per l'uscita).

All'interno del settore A5 è prevista un'area (identificata in planimetria con la sigla PCB-PCT) per il deposito di un quantitativo massimo di 2 m<sup>3</sup>, pari a 4 t, di rifiuti costituiti da componenti, apparecchiature, trasformatori e condensatori e oli contenenti PCB/PCT individuati con i codici EER 160109\*, 160209\*, 170902\*, 130101\*, 130301\*.

All'interno del Settore A5 sono previste posizioni specifiche, identificate in planimetria, in cui possono essere posizionati tre cassoni scarrabili CT1, CT2 e CT3 (volume fino a 30 mc ciascuno, incluso nel volume complessivo dell'area A5). I cassoni CT1, CT2 e CT3 sono utilizzati a supporto dei pretrattamenti e trattamenti (cernita, triturazione, inertizzazione, miscelazione secondo il caso), per rifiuti in ingresso e/o già trattati, quindi in uscita, (anche di rifiuti pertinenti ai Settori A1 o A4) e pronti per il conferimento, agevolando l'alternanza di trattamento di lotti di rifiuti P e NP.

All'interno del capannone sono autorizzate n. 5 vasche/box: due da 50 m<sup>3</sup> (V1 e V2), due da 40 m<sup>3</sup> (V4 e V5) ciascuna e una da 71 m<sup>3</sup> (V3), contrassegnate come settore A5

La vasca V2 sarà utilizzata per lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso al trattamento di inertizzazione; le vasche V1 e V3 saranno utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in uscita da trattamento di inertizzazione, mentre le vasche V4 e V5 saranno utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in uscita dalla triturazione.

Tutte le vasche (V1, V2, V3, V4, V5) nonché i cassoni CT1, CT2, CT3, possono essere utilizzati in alternativa anche per l'attività di miscelazione, se opportunamente presidiati da sistema di aspirazione.

Per il dettaglio delle modalità operative si rimanda ai successivi paragrafi *a) Travaso, b) Ricondizionamento/Miscelazione, c) Cernita e Selezione, d) Adeguamento volumetrico.*

I soli rifiuti associati in tab. B1 (appendice A) all'attività D9-IS possono essere miscelati e sottoposti a **trattamento chimico-fisico di inertizzazione/stabilizzazione di rifiuti solidi** come indicato nel Settore B5.

Per il dettaglio delle modalità operative si rimanda al successivo paragrafo *f) Inertizzazione*.

Per i fanghi pompabili è autorizzata la sedimentazione e disidratazione con dry-box e/o filtropressa (posta in verticale sopra il dry-box stesso) con successivo trattamento delle acque e dei fanghi rispettivamente nella Sezione trattamento Acque (B2) e nella Sezione Inertizzazione (B5).

### **Settore A8 (comprende i sottosectori A8a - A8b)**

Comprende rifiuti di oli esausti ed emulsioni oleose, individuati in tab. B1 fornita in appendice A nelle rispettive colonne A8 e A8a/b, stoccati in serbatoi o fusti al coperto, per un quantitativo massimo di 21 m<sup>3</sup> di cui 20 m<sup>3</sup> nel serbatoio A8, 0,5 m<sup>3</sup> nel serbatoio A8a e 0,5 m<sup>3</sup> in colli nel settore A8b. Per tali rifiuti sono autorizzate le attività di:

- D15 deposito preliminare o R13 messa in riserva;
- D14/D13/R12 ricondizionamento (sconfezionamento) o raggruppamento, preliminare a smaltimento o recupero;
- D13M/R12M miscelazione preliminare a smaltimento o recupero.

svolte nel Settore A8, che è costituito da un bacino chiuso posto nel locale Centrale, al coperto.

### **Settore A10**

Comprende rifiuti di categorie merceologiche specifiche (carta, legno, plastica, metallo non pericolosi), individuati in tab. B1 fornita in appendice A colonna A10, stoccati in container/container compattatore chiuso a tenuta, all'esterno, per un quantitativo massimo di 30 m<sup>3</sup> pari a 30 t. In tale area sono autorizzate le seguenti operazioni:

- D15 deposito preliminare o R13 messa in riserva;
- D13/R12 ricondizionamento preliminare (adeguamento volumetrico/raggruppamento).

All'esterno è eseguito il solo stoccaggio (compresa l'eventuale compattazione); la cernita e selezione sono svolte nelle specifiche aree dedicate del locale Centrale, al coperto.

Per il dettaglio delle modalità operative si rimanda ai successivi paragrafi *a) Travaso, b) Ricondizionamento/Miscelazione, c) Cernita e Selezione, d) Adeguamento volumetrico*.

### **Settore B: gestione rifiuti liquidi**

Comprende i rifiuti a base acquosa, individuati in tab. B1 fornita in appendice A alla col. B, non pericolosi e pericolosi, liquidi e fangosi pompabili, per il cui stoccaggio (anche funzionale alle attività di trattamento autorizzate) è presente un parco serbatoi, dotati di bacino di contenimento, avente caratteristiche costruttive tali da accogliere l'intero volume del serbatoio in caso di perdite o rotture.

Il quantitativo massimo stoccabile dei rifiuti di tale settore è di 379 m<sup>3</sup>, pari a 379 t, che corrisponde alla somma delle capacità utili dei serbatoi dei settori B1, B3, B4 (349 m<sup>3</sup>, il dettaglio dei serbatoi è riportato al par. C4) e dell'area B-colli (30 m<sup>3</sup>) di stoccaggio dei medesimi rifiuti in colli (fusti, cisternette etc.), in genere funzionale al carico nei serbatoi. In tale zona possono essere posizionati eventuali rifiuti di analoghe caratteristiche, già stoccati in colli dei settori A. Per tali rifiuti sono autorizzate le attività di:

- D15 deposito preliminare o R13 messa in riserva;
- D14/D13/R12 ricondizionamento (sconfezionamento) o raggruppamento, preliminare a smaltimento o recupero;
- D13M/R12M miscelazione preliminare a smaltimento o recupero.

Per il dettaglio delle modalità operative si rimanda ai successivi paragrafi *a) Travaso, b) Ricondizionamento/Miscelazione*. I soli rifiuti associati in tab. B1 (appendice A) all'attività D9-TL possono essere miscelati e sottoposti a **trattamento chimico-fisico di rifiuti liquidi** (Settore B2).

### **Settore B2 (trattamento chimico-fisico di rifiuti liquidi)**

Identifica l'area dedicata al trattamento chimico-fisico (D9) dei rifiuti liquidi, speciali non pericolosi e speciali pericolosi, individuati in tab. B1 (appendice A) col. D9-TL, secondo i seguenti tipi di trattamento: flocculazione, precipitazione, disidratazione, ossidazione, evaporazione, riduzione convenzionale, assorbimento su carbone attivo, flottazione previa rottura delle emulsioni. Il deposito dei rifiuti in ingresso, da destinare al trattamento, ed in uscita, dopo il trattamento, avviene come descritto nei Settori B1, B3, B4 e B-colli. Per il dettaglio delle modalità operative si rimanda al paragrafo *e) Trattamento Liquidi*.

### **Settore B5 (trattamento chimico-fisico di rifiuti solidi)**

Identifica l'area dedicata al trattamento chimico-fisico (D9) dei rifiuti solidi, speciali non pericolosi e speciali pericolosi, individuati in tab. B1 (appendice A) col. D9-IS. per inertizzazione-stabilizzazione.

Il deposito dei rifiuti in ingresso, da destinare al trattamento, ed in uscita, dopo il trattamento, avviene nel Settore A5. Per il dettaglio delle modalità operative si rimanda al paragrafo *f) Inertizzazione*.

Nel lay-out, oltre ai settori sopra elencati, sono individuate le destinazioni d'uso delle ulteriori aree funzionali della piattaforma, destinate a logistica di ricezione/spedizione, pretrattamenti e trattamenti.

**Area di carico e scarico:** è l'area, identificata in planimetria, dei Locali Est e Centrale dedicata alle fasi di ricezione e spedizione. In tali aree non vi è presenza di rifiuti in deposito permanente, ma è possibile il posizionamento temporaneo di rifiuti in ingresso, da destinare ai Settori specifici, o in uscita, nel caso della preparazione di carichi da avviare a terzi.

**Area di travaso:** sono le aree, identificate in planimetria, in cui sono svolte le attività di travaso, secondo il caso **sotto cappa** (rifiuti solidi e liquidi in Locale Ovest e in Locale Centrale) ovvero su griglia (rifiuti liquidi in Settore A8 e in locale Centrale). Per il dettaglio delle modalità operative si rimanda al successivo paragrafo *a) Travaso*. Sulla griglia di travaso dell'area centrale, asservita da un pozzetto cieco di raccolta viene anche effettuata la bonifica:

- finalizzata al recupero di contenitori vuoti sporchi/imballaggi che restano comunque classificati come rifiuti.
- apparecchiature fuori uso (non RAEE) o non più utilizzabili - intesa come svuotamento di eventuali liquidi, ovvero di asportazione di componenti pericolosi non recuperabili (es. filtri), il tutto gestito come rifiuto;
- di rifiuti solidi inquinati quali rottami di demolizione e/o manutenzione impianti o da bonifiche – intesa non come vera e propria bonifica, ma una (eventuale) pulizia/lavaggio delle parti che restano comunque classificate come rifiuti.

**Area di cernita e selezione manuale:** è l'area, identificata in planimetria, del Locale Centrale dedicata a tali attività. Per il dettaglio delle modalità operative si rimanda al successivo paragrafo *b) Ricondizionamento/Miscelazione, c) Cernita e Selezione*.

**Area di triturazione:** è l'area, identificata in planimetria, in cui è posizionato il trituratore.

Per il dettaglio delle modalità operative si rimanda al successivo paragrafo *d) Adeguamento volumetrico*.

Per lo stoccaggio dei rifiuti e dei materiali, nonché per le attività di gestione e trattamento, è presente un parco serbatoi, dotati di bacino di contenimento, avente caratteristiche costruttive tali da accogliere l'intero volume del serbatoio in caso di perdite o rotture.

Al paragrafo C.4 viene riportato l'elenco di tutti i serbatoi, di stoccaggio rifiuti o funzionali all'attività.

I tipi di rifiuti in ingresso, sottoposti alle varie operazioni, sono individuati dai codici EER e Settori alla tabella B1 fornita in appendice A.

La tabella B0 di seguito riporta le aree funzionali dell'impianto. In appendice A si riporta la tabella B1 di dettaglio per ogni codice rifiuto EER autorizzato, delle operazioni D o R e dei Settori di stoccaggio previsti.

	Settore	Area	Tipologia Rifiuti in ingresso e uscita	Modalità stoccaggio/trattamento	Operazioni autorizzate	Superficie area (m <sup>2</sup> )	Volume autorizzato di stoccaggio (m <sup>3</sup> )	Peso (t)
STOCCAGGIO	A1	//	Rifiuti in ingresso/uscita P e NP	In colli	R13/D15;	150	77,2	77,2
	A4	//000	Rifiuti in ingresso/uscita P e NP	In colli	R13/D15	17	19,2	25,2
	A5 (est)	Locale Est	Rifiuti in ingresso/uscita P e NP	In colli	R13/D15	125	465,6	558
	A5 (centrale, piano terra)	Locale Centrale, piano terra	Rifiuti in ingresso/uscita P e NP	In colli	R13/D15	95		
		V2	Rifiuti in ingresso a trattamento di inertizzazione - P o NP	Sfusi e/o sacchi	R13/D15	18		
		V1 - V3	Rifiuti in uscita da trattamento di inertizzazione - P o NP	Sfusi	R13/D15	21 26		
		V4 - V5	Rifiuti in uscita da triturazione - P o NP	Sfusi	R13/D15	17 17		
		CT2	Rifiuti in ingresso e uscita P e NP	Cassone	R13/D15	14		
		CT1	Rifiuti in ingresso e uscita P e NP	Cassone	R13/D15	14		
		CT3	Rifiuti in ingresso e uscita P e NP	Cassone	R13/D15	14		
	PCB-PCT	Rifiuti in ingresso P	In colli	R13/D15	2			
	A5 (soppalco)	RAEE	Rifiuti in ingresso P e NP limitatamente a RAEE	In colli	R13	50		
		A5	Rifiuti in ingresso P e NP	In colli	R13/D15	70		
	A8	A8	Rifiuti ingresso/uscita di emulsioni oleose - P e NP	Serbatoio A8	R13/D15	25	20	20
		A8a	Rifiuti ingresso/uscita di oli P e NP	Serbatoio A8a	R13/D15	3	0,5	0,5
		A8b	Rifiuti di oli P e NP	Fusti/contenitori	R13/D15	3	0,5	0,5
	A10	//	Rifiuti in ingresso/uscita NP	Cassone o compattatore	R13/D15	14	30	30
	B	B1 Locale Centrale	Rifiuti liquidi in ingresso P e NP	Serbatoi T103; T104, T105; T106; T107, T108, S403; S404	R13/D15	60	379	379
			Rifiuti liquidi in uscita NP	Serbatoio fuori terra R402;	R13/D15	12		
			Rifiuti liquidi in uscita P e NP	Serbatoio fuori terra S403 S404	R13/D15	24		
B-colli		Rifiuti liquidi in ingresso P e NP	In colli	R13/D15	12			
B3		Rifiuti liquidi in uscita P e NP	Serbatoi T219, T220, T221	R13/D15	30			
B4		Reagente o rifiuto in ingresso come reagente P e NP	Serbatoi T516; T517; T518	R13/D15	15			

	Settore	Area	Tipologia Rifiuti in ingresso e uscita	Modalità stoccaggio/trattamento	Operazioni autorizzate	Superficie area (m <sup>2</sup> )	Volume autorizzato di stoccaggio (m <sup>3</sup> )	Peso (t)
TRATTAMENTO	B5 Inertizzazione	Area impianto di Inertizzazione	Rifiuti D9-IS P e NP	Reattore M-601	D9	60	//	//
	Area triturazione	Locale Centrale	P e NP	Trituratore	R12/D13	40	//	//
	Area cernita e selezione	Locale Centrale	P e NP	Manuale	R12/D13	120	//	//
	B2 Trattamento rifiuti liquidi	Area sistemi di trattamento liquidi	Rifiuti liquidi D9-TL P e NP	Reattore R 401 Separatore T409 Filtropressa FP-601 Dry-box	D9	25	//	//
	Miscelazione Raggruppamento	Serbatoi liquidi, vasche V1-V5, e contenitori sotto cappa aspirazione 1 e 2	Rifiuti P e NP autorizzati in R12M o D13M, come da tab. miscele autorizzate	Serbatoi (liquidi) Vasche/container (solidi) Contenitori (tutti)	R12M/D13M	//	//	//
	Ricondizionamento		Rifiuti P e NP autorizzati in R12 o D14	Effettuato direttamente nelle aree di stoccaggio	R12/D14	//	//	//
	Travaso/sconfezionamento	Locale Ovest	P e NP	Zona presidiata da cappa (identificata in planimetria con il n. 2)	R12/D14/D13	3	//	//
		Soppalco		Raggruppamento RAEE	R12	50	//	//
		Locale centrale		Zona presidiata da cappa (identificata in planimetria con il n. 1)	R12/D14/D13	10	//	//
				Zona presidiata da cappa/griglia di scarico (identificata in planimetria con il n. 3)	R12/D14/D13	15	//	//
Settore A8b				Zona presidiata da griglia di scarico	R12/D14/D13	2	//	//
<b>TOTALE</b>	<b>914,8 m<sup>3</sup> – R13-D15      77,2 m<sup>3</sup> – D15/R13 CI&gt;2%</b>							

**Tabella B0 – Aree funzionali impianto**

All'interno del complesso IPPC sono presenti anche le seguenti ulteriori strutture di servizio: uffici di reparto e accettazione, laboratorio analisi, magazzino.

Gli uffici amministrativi e di logistica sono collocati in un edificio adiacente, esterno al perimetro IPPC.

In ausilio all'attività svolta per la movimentazione dei rifiuti sono in uso principalmente le seguenti attrezzature:

- N. 3 Carrelli elevatori per la movimentazione dei colli
- N° 1 escavatore/caricatore meccanico, attrezzabile con benna bivalve o miscelatrice in alternativa
- Pesa per la certificazione dei quantitativi di rifiuto ingresso/uscita
- Bilancia per la pesa di colli di dimensioni contenute
- Bilancia pallets per bancali

Di seguito si riportano le specifiche di tutti i macchinari, impianti ed attrezzature presenti:

Macchinario	Marca o modello	Identificativo o matricola	Specifiche	Funzione	Collocazione	Alimentazione
Carrello elevatore	E30H-01/600	H2X387V00377	Traslatore e girafusti	Carico e scarico	Magazzino	elettrico
Carrello elevatore	35 HL - Linde	H2X387V05604	Traslatore e girafusti	Carico e scarico	Magazzino	elettrico
Carrello elvatore	E30 - Linde	H2X387H03540	Forche apri-chiudi e girafusti	Carico e scarico	Magazzino	elettrico
Escavatore/caricatore meccanico	Macchina operatrice semovente gommatata Mecalac France Sas	MEC 15MWRLM0083094	Attrezzabile con benna bivalve o benna miscelatrice	Movimentazione / miscelazione	Magazzino	diesel
Benna vagliatrice e disgregatrice	ALLU SC 2-10	SC21009001	//	Vagliatura / miscelazione	Magazzino	//
Benna bivalve con rotore idraulico	R41/700D1L14 - Rozzi	55706	//	Carico e scarico / miscelazione	Magazzino	//
Pesa a ponte	Bottaro	20784-1	Portata max 80.000 kg	Pesatura	Cortile Sud	//
Bilancia elettronica	DFW06 - Bottaro Srl	0100003488	//	Pesatura	Zona A5 E	elettrico
Bilancia colli	DWF - Bottaro Srl	01004340702	//	Pesatura	Cortile Nord	elettrico
Trituratore	2R 15/100/SD - Satrindtech Srl	417016	//	Adeguamento volumetrico	Zona A5 C	elettrico
Impianto di inertizzazione M601	Stawimpianti Srl	M2786/05	//	Inertizzazione	Zona A5 C	elettrico
Filtropressa	Squeeze box 3 01 L3	n.d.	//	Disidratazione	Zona A5 C	elettrico
Dry-box	D.B. 15 FA 3165 - Idee & Prodotti Srl	0010803	Filtro dinamico a gravità	Disidratazione	Zona A5 C	//
Pressa imballaggi	Erco 15 A - Ormic Spa	464752	//	Pressa per fusti	Zona A5 E	elettrico
Rotary table	Robopac	30220831	//	Imballatrice-filmatrice	Zona A5 E	elettrico
Lavapavimenti	CT80BT55 - IP Cleaning Spa	8000252945	//	Pulizia	Magazzino	elettrico
Reattore R401	n.d.	n.d.	Agitatore a pale	Trattamento liquidi	Zona B2	elettrico

**Tabella B2** – Specifiche macchinari, impianti e attrezzature

L'attività di stoccaggio e trattamento è effettuata essenzialmente in periodo diurno normalmente dalle 06.00 alle 18.00, per 5 giorni alla settimana (con possibilità di lavoro straordinario in settimana fino alle 19.00-20.00 ovvero il sabato mattina).

### **Descrizione del Trattamento:**

I rifiuti in ingresso possono essere sottoposti alle seguenti operazioni (gestite secondo Protocollo Gestione Rifiuti - QAS/PP n. 09 "P.G.R. – "Protocollo di Gestione Rifiuti" e secondo procedura QAS/PP n. 05 - "Operazioni di trattamento rifiuti"):

- a) Travaso;
  - b) Ricondizionamento/miscelazione;
  - c) Cernita, selezione;
  - d) Adeguamento volumetrico;
  - e) Trattamento rifiuti liquidi;
  - f) Inertizzazione;
  - g) Raggruppamento;
  - h) Operazioni di bonifica di imballaggi, apparecchiature fuori uso (non RAEE) e rifiuti solidi inquinati.
- Nel proseguo si riporta una descrizione completa dei trattamenti svolti.

#### a) Travaso

Tutti i rifiuti possono essere ricondizionati tramite travaso per poter essere conferiti ad impianti di smaltimento e/o recupero.

##### *Travaso di rifiuti solidi*

Consiste nello svuotamento di rifiuti da un collo ad un altro tramite adeguate attrezzature.

Viene utilizzato il carrello elevatore munito di pinza e di girafusti.

Viene predisposta un'area con i contenitori nei quali bisogna travasare i rifiuti: essi possono essere rappresentati da fusti più adatti per resistenza o capienza, big-bags oppure cassoni e/o vasche.

Viene trasportato con il carrello elevatore il fusto con il rifiuto da travasare sopra il contenitore di destinazione. Il fusto viene sollevato e portato sopra l'area di scarico. Mediante il dispositivo girafusto, il fusto viene rovesciato lentamente e il suo contenuto viene scaricato nel contenitore sottostante. L'operazione viene eseguita sotto aspirazione nelle aree individuate in lay-out. I fusti vuoti vengono pressati con apposita attrezzatura ed inviati allo smaltimento e/o recupero.

##### *Travaso di rifiuti liquidi.*

I rifiuti liquidi vengono travasati nelle aree individuate in lay-out da un collo ad un altro (tipicamente da fusti in cisternette da 1 metro cubo) mediante apposita pompa idonea al travaso oppure caricati nei serbatoi ovvero svuotati nella apposita griglia di scarico e successivamente aspirate nei serbatoi di stoccaggio.

#### b) Ricondizionamento/Miscelazione

Possono essere sottoposti a operazioni di ricondizionamento e miscelazione i rifiuti che appartengono a tipologie omogenee, individuati in tab. B1 alle voci D13/D13M/R12/R12M, nei rispettivi Settori ed Aree.

In particolare:

- per ricondizionamento si intendono operazioni di travaso, unione e mescolamento di rifiuti diversi al fine di costituire un raggruppamento per successivi trattamenti
- per miscelazione si intendono invece le medesime operazioni finalizzate a costituire miscele più idonee al trattamento.

Prima del trattamento vero e proprio, per alcune categorie di rifiuti, in ragione delle caratteristiche chimico-fisiche e merceologiche, vengono effettuate verifiche preliminari mediante prove di laboratorio (prove di miscelazione e prove di contatto) su un campione di aliquote rappresentative della massa dei rifiuti da trattare.

Non possono essere tra loro miscelati rifiuti solidi e rifiuti liquidi che possano dare origine, per contatto, allo sviluppo di gas tossici.

In appendice B si riportano tutte le miscele effettuate, suddivise da M1 a M19

I rifiuti solidi, fangosi e polverulenti, se confezionati, (fusti e/o sacchi) vengono prelevati dagli appositi settori e scaricati mediante il carrello elevatore munito di girafusti nei cassoni e/o vasche; se sfusi, sono scaricati direttamente in tali vasche.

La miscela di tali materiali sarà quindi conferita in impianto di smaltimento e/o recupero.

I rifiuti liquidi della stessa natura o tipologia vengono travasati dai fusti in cisternette da 1 metro cubo mediante apposita pompa idonea al travaso oppure caricati nei serbatoi ovvero svuotati nella apposita griglia di scarico e successivamente aspirate nei serbatoi di stoccaggio per successive lavorazioni.

### c) Cernita/Selezione

Le tipologie dei rifiuti che possono essere sottoposti a cernita/selezione, nell'area individuata in planimetria nel Locale Centrale, sono le seguenti: rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi costituiti da fusti in ferro e/o plastica; stracci, farmaci, composti farmaceutici, apparecchiature fuori uso e/o obsolete, toner e tutti quei materiali che necessitano di una separazione della frazione recuperabile.

Nel caso di confezioni di farmaci scaduti o deteriorati, la scatole possono anche essere sbancalate e si provvede a dividere manualmente il materiale cartaceo (involucro e confezione) dal blister con il farmaco vero e proprio. Carta e cartone vengono messe in un contenitore mentre il blister con il farmaco viene stoccato in un altro contenitore.

In altri casi, i prodotti ottenuti dalla selezione possono essere rappresentati dalle seguenti partite merceologiche:

- Carta e cartone;
- Legno (pallets);
- Materie plastiche;
- Tessuti e stracci;
- Metalli ferrosi e non;
- Vetro.

I materiali valorizzabili vengono stoccati in apposito contenitore o cassone (CT1 o CT3 secondo disponibilità) oppure compattati ed in seguito vengono conferiti agli impianti esterni autorizzati.

### d) Adeguamento/Volumetrico

Il trattamento prevede compattazione o triturazione, nelle aree individuate in planimetria, in funzione delle caratteristiche dei rifiuti da trattare.

Le tipologie dei rifiuti che possono essere sottoposti all'adeguamento volumetrico sono le seguenti:

- compattazione: rifiuti speciali assimilabili agli urbani e tutti i materiali voluminosi ingombranti con un peso specifico inferiore a 1 tra i quali imballaggi stracci, filtri, segatura, materiale assorbente e/o filtrante, carta e cartone, plastiche leggere, legno, ecc..;
- triturazione: rifiuti pericolosi e non pericolosi, non infiammabili; rifiuti potenzialmente infiammabili quali contenitori di vernice, adesivi, inchiostri, cosmetici ed altri materiali impolmoniti e solidi.

#### *Compattazione*

I rifiuti vengono caricati con il carrello elevatore e introdotti nella porta di carico del compattatore.

Viene azionato il compattatore per iniziare le operazioni di pressatura, che continuano fino a quando la capacità del compattatore è esaurita.

Una volta riempito il compattatore, lo si invia a idoneo impianto di smaltimento/recupero.

#### *Triturazione*

I rifiuti vengono caricati con carrello elevatore e introdotti nella tramoggia del tritratore, precedentemente acceso; all'accensione dell'impianto di triturazione viene avviato anche l'impianto di aspirazione.

A triturazione conclusa, il materiale triturato viene scaricato in appositi cassoni e/o vasche.

Terminate le operazioni, viene compilata l'apposita modulistica e consegnata in ufficio per il controllo e l'archiviazione.



#### e) Trattamento rifiuti liquidi

L'impianto tratta rifiuti con carico inquinante medio inorganico ed organico provenienti soprattutto dai processi di trattamento dei metalli quali fosfatazione e sgrassaggio, acque di verniciatura, acque e fanghi di burattatura, acque galvaniche e di lavaggio, ecc...

Il ciclo di depurazione chimico fisico prevede, in funzione delle caratteristiche del rifiuto da trattare, una neutralizzazione e stabilizzazione del pH e/o un dosaggio di cloruro ferrico, acido solforico e/o cloridrico, idrossido di calcio, polielettrolita, bisolfito di sodio per la precipitazione dei metalli e una successiva neutralizzazione, attraverso il dosaggio di ipoclorito di sodio per l'ossidazione dei cianuri e acqua ossigenata + solfato ferroso per l'abbattimento dei tensioattivi-bias.

Nel trattamento possono essere opportunamente sfruttate eventuali proprietà concorrenti dei rifiuti trattati, anche per limitare l'uso di reagenti atti all'abbattimento di determinati parametri.

I trattamenti sono svolti in genere secondo ricette predefinite, anche in considerazione del fatto che tutti i rifiuti trattati sono avviati a smaltimento presso impianti terzi.

L'impianto è così composto:

- Griglia con vasca per scarico reflui in entrata;
- Serbatoi di stoccaggio dei rifiuti in entrata (T103, T104, T105, T106, T107, T108, S403, S404);
- Reattore con agitatore acque (R401);
- Serbatoio di separazione fanghi (T409);
- Impianto di filtrazione e disidratazione fanghi;
- Serbatoi additivi (T516, T517, T518, T515);
- Serbatoi delle acque trattate. (T219, T220, T221, R402, S403, S404)

I reflui in entrata all'impianto, conferiti in autobotti, dopo le fasi di controllo della documentazione ed eventuale verifica analitica dei parametri significativi per l'accettazione, sono avviati alle sezioni di stoccaggio.

Gli stoccaggi avvengono per tipologie omogenee nei serbatoi le cui caratteristiche costruttive sono riportate nella tabella C5, paragrafo C4 o in cisternette. Il prodotto è immesso con pompa direttamente dal camion oppure con pompe fisse dell'impianto o pompa carrellata, con apertura delle valvole.

Il trasferimento dei reflui dai serbatoi agli impianti di trattamento avviene sempre con tubazioni mediante pompe e in circuiti chiusi con sfiati presidiati; i camion hanno la possibilità di collegare lo sfiato della cisterna di bordo, in fase di carico, ai presidi di aspirazione dell'azienda.

In testa alle linee di stoccaggio è presente una griglia con vasca per raccogliere eventuali perdite e i residui fangosi della pulizia delle autobotti. La parte liquida viene rimessa nel serbatoio di stoccaggio, mentre la parte fangosa raccolta viene convogliata mediante pompaggio con tubazione di mandata che confluisce nella parte superiore aperta del dry-box; il fango attraversa un telo filtrante e va a riempire il casone mentre l'acqua viene rilanciata al reattore, ovvero ad un serbatoio; il fango disidratato viene poi svuotato nella vasca di lavorazione e preso in carico con successiva lavorazione.

L'operatore manovra le operazioni di carico dei serbatoi manualmente; i serbatoi sono provvisti di allarme sonoro e visivo di troppo pieno per la verifica del rispetto della prescrizione di riempimento massimo al 90% del livello. Le operazioni di carico e scarico sempre presidiate da personale qualificato, che ha contezza del livello del serbatoio e della funzionalità dell'allarme e verifica il livello in fase di carico/scarico.

Inoltre i serbatoi a ciclo chiuso, sono dotati di strumentazione di misura delle quantità giacenti, mentre gli sfiati sono captati e convogliati nell'apposito impianto di abbattimento emissioni.

Il polielettrolita è utilizzato come reagente: tale prodotto arriva in polvere e dopo l'immissione manuale nel serbatoio (sigla PE), viene diluito, miscelato con acqua di rete, quindi inviato al reattore R-401 tramite pompa dosatrice PQ 613 ed all'eventuale disidratazione nella filtropressa tramite pompa PQ 415.

I vari additivi costituiti da acido solforico, cloruro ferrico, acido cloridrico (che possono essere costituiti anche da rifiuti in ingresso, utilizzati come reagenti); vengono stoccati nei serbatoi T-516, T-517, T-518, e da questi inviati nel reattore R-401 separatamente attraverso singole pompe dosatrici.

La calce in polvere viene convogliata manualmente nel reattore R-401 e/o nel serbatoio T-515 e miscelata con acqua di rete per la formazione di latte di calce al 10% e inviata al reattore R-401 tramite pompa dosatrice.

Nelle fasi di trattamento è previsto l'utilizzo di altri additivi (es. bisolfito di sodio, ipoclorito di sodio, idrossido di sodio, acqua ossigenata, solfato ferroso, calce; tali reagenti possono essere acquistati come materie prime; è comunque possibile utilizzare come reagenti anche rifiuti di pari caratteristiche, tipicamente prodotti fuori specifica di scarto, ovvero pre-consumo; si veda il paragrafo specifico). Tali additivi sono caricati direttamente dall'operatore all'interno del reattore R401 tramite lo sportello superiore in quanto trattasi di piccole quantità di materie prime gestibili in fustini da 25/50 l.

I vari rifiuti stoccati nei serbatoi possono essere convogliati singolarmente attraverso le pompe P-414, 115, 116, 117 e/o carrellate nel reattore R-401, dove sono aggiunti gli additivi necessari (polielettrolita, calce e acidi) per permettere la reazione di trattamento.

Il tutto è gestito in modo manuale, con dosaggio dei vari additivi attraverso pompe dosatrici, mentre la fase di reazione è controllata tramite un pH-metro posizionato all'interno del reattore R401.

Terminata la reazione, le acque chiarificate sono inviate con pompa ai serbatoi mentre i fanghi sedimentati, per mezzo della pompa PQ-415, vengono inviati alla disidratazione e scaricati nel cassone raccolta fanghi (Dry-Box).

Successivamente, le acque trattate sono conferite ad impianto esterno autorizzato.

Su tutti i serbatoi dell'impianto è stata prevista una valvola di sfiato collegata alla tubazione, di diametri diversi, che passa attraverso un demister (T-513) e prosegue fino al gruppo di abbattimento vapori previsto all'esterno del fabbricato. Il gruppo è composto da due scrubber a umido e da un filtro a carboni attivi; al gruppo è collegata una cappa di aspirazione posta sulla vasca di scarico per poter captare eventuali vapori che si possono sviluppare durante le operazioni di lavorazione e scarico.

Le apparecchiature dell'impianto sono comandate dal quadro di controllo in manuale. Su tutti i serbatoi è montato un misuratore di livello, su tutte le valvole e pompe pneumatiche sono montate elettrovalvole co-mandate manualmente, sul reattore R-401 è montato un PH-metro.

L'impianto è provvisto di allarmi sonori di livello di troppo pieno in tutti i serbatoi di stoccaggio e lampeggiante (rosso), in modo che l'operatore avverta il pericolo e interrompa le operazioni di carico.

L'impianto è inoltre provvisto di compressori per garantire il funzionamento delle valvole pneumatiche e delle pompe di travaso funzionanti ad aria.

#### f) Inertizzazione

L'inertizzazione di rifiuti è un processo chimico-fisico di immobilizzazione delle sostanze inquinanti in una matrice inerte.

Il processo d'inertizzazione è un processo di stabilizzazione/solidificazione (S/S), ottenuta con leganti idraulici a base di reagenti inorganici, quali cemento o calce.

Tali processi riducono sia la mobilità degli inquinanti sia la superficie di contatto tra il rifiuto e le acque di percolazione, attraverso una duplice azione di fissazione chimica e strutturale all'interno di una matrice inerte. La fase di stabilizzazione diminuisce la pericolosità del rifiuto attraverso la conversione dei contaminanti nella loro forma meno solubile, meno mobile e meno tossica. La fase di solidificazione trasforma il rifiuto stesso in un materiale solido palabile ad alta integrità strutturale, diminuendo la mobilità degli inquinanti e quindi la loro possibile dispersione nell'ambiente.

I trattamenti d'inertizzazione sono intesi a diminuire il potenziale inquinante e la pericolosità dei rifiuti, in modo da renderli idonei alle successive fasi di smaltimento in discarica o di recupero.

Come reagenti sono utilizzati reagenti inorganici, quali cemento/silicati (su base neutra o acida), calce e argilla.

Il processo di S/S con cemento/silicati si basa sul fenomeno di idratazione del cemento. Quando l'idratazione del cemento avviene in miscela con il rifiuto, l'inquinante è inglobato nella rete di gel e quindi nella matrice cementizia. Si ottiene un prodotto monolitico, a basso rapporto superficie/volume e a bassa permeabilità. Nei trattamenti di S/S con cemento/silicati a base neutra il dosaggio dei reagenti avviene su rifiuti a pH neutro/basico. La S/S avviene secondo processi chimico-fisici di precipitazione, complessazione, adsorbimento, fissazione fisica.

Nei processi di S/S con calce il rifiuto è inglobato in una matrice cementizia realizzata con calce e materiali pozzolanici, che manifestano una grande affinità per lo scambio ionico. Possono essere impiegati materiali pozzolanici naturali (tufi vulcanici) o artificiali (argille cotte, scorie metallurgiche, ceneri volanti da combustibili vari etc.).

Le caratteristiche meccaniche e chimiche dei prodotti inertizzati dipendono dai parametri di processo, sia nella fase di miscelazione e reazione sia nella successiva fase di maturazione.

Nel trattamento possono essere opportunamente sfruttate eventuali proprietà concorrenti dei rifiuti trattati, anche per limitare l'uso di reagenti atti all'abbattimento di determinati parametri.

Prima del trattamento, i rifiuti vengono sottoposti ad una valutazione preliminare della compatibilità.

L'impianto d'inertizzazione è così costituito:

- Svuota-sacchi speciale per prodotti polverulenti con: telaio di movimentazione sacco a mezzo muletto, sistema di sollevamento ed abbassamento sacco in automatico a mezzo cilindri pneumatici installati sul telaio telescopico, chiusura perimetrale completa di porta anteriore ed apertura pneumatica per caricamento sacchi, tramoggia di carico con nastro convogliatore alla tramoggia vibrata di raccolta prodotto, dotata di lame per taglia-sacchi, spazzole perimetrali e guarnizioni per tenuta polveri, bocca di scarico, porta posteriore ed apertura manuale per carico di sacchi e ribaltamento fusti;
- Mescolatore a vomeri discontinuo di 2.000 L con: camera di mescolazione cilindrica con golfari di sollevamento, bocca di carico principale DN 400, bocca di scarico a comando pneumatico, portello d'ispezione frontale ad apertura totale con dispositivo di sicurezza, vomeri e raschiatori laterali in materiale speciale antiusura con riporto;
- Impalcato di sostegno del mescolatore, su due livelli;
- Trasportatore a coclea tubolare, che prende il cemento dal serbatoio T-514 e lo invia al mescolatore;
- Quadro elettrico completo di interruttore generale, fungo d'emergenza, lampade di segnalazione, pulsanti start/stop, segnalazioni luminose lampeggianti e/o acustiche per emergenza, trasformatore di tensione, protezioni magneto-termiche tarabili, temporizzatori regolabili, PLC;
- Benna per la movimentazione dei materiali.

Nell'impianto di inertizzazione potranno essere utilizzati i reflui derivanti dal trattamento liquidi come reagente fluidificante in alternativa all'acqua di rete solo in caso di non pericolosità di tali reflui; l'acqua chiarificata (che è comunque un rifiuto) sarà raccolta e stoccata nel serbatoio dedicato R-402, recentemente ripristinato, adibito in alternativa anche allo stoccaggio dei rifiuti in uscita EER 161002. La gestione di tali acque dovrà essere dettagliata nell'ambito della revisione della procedura di cui al punto E11.

Una dettagliata descrizione del processo viene riportata nello schema di flusso qui di seguito riportato:

Schema di flusso del processo di trattamento/recupero rifiuti:

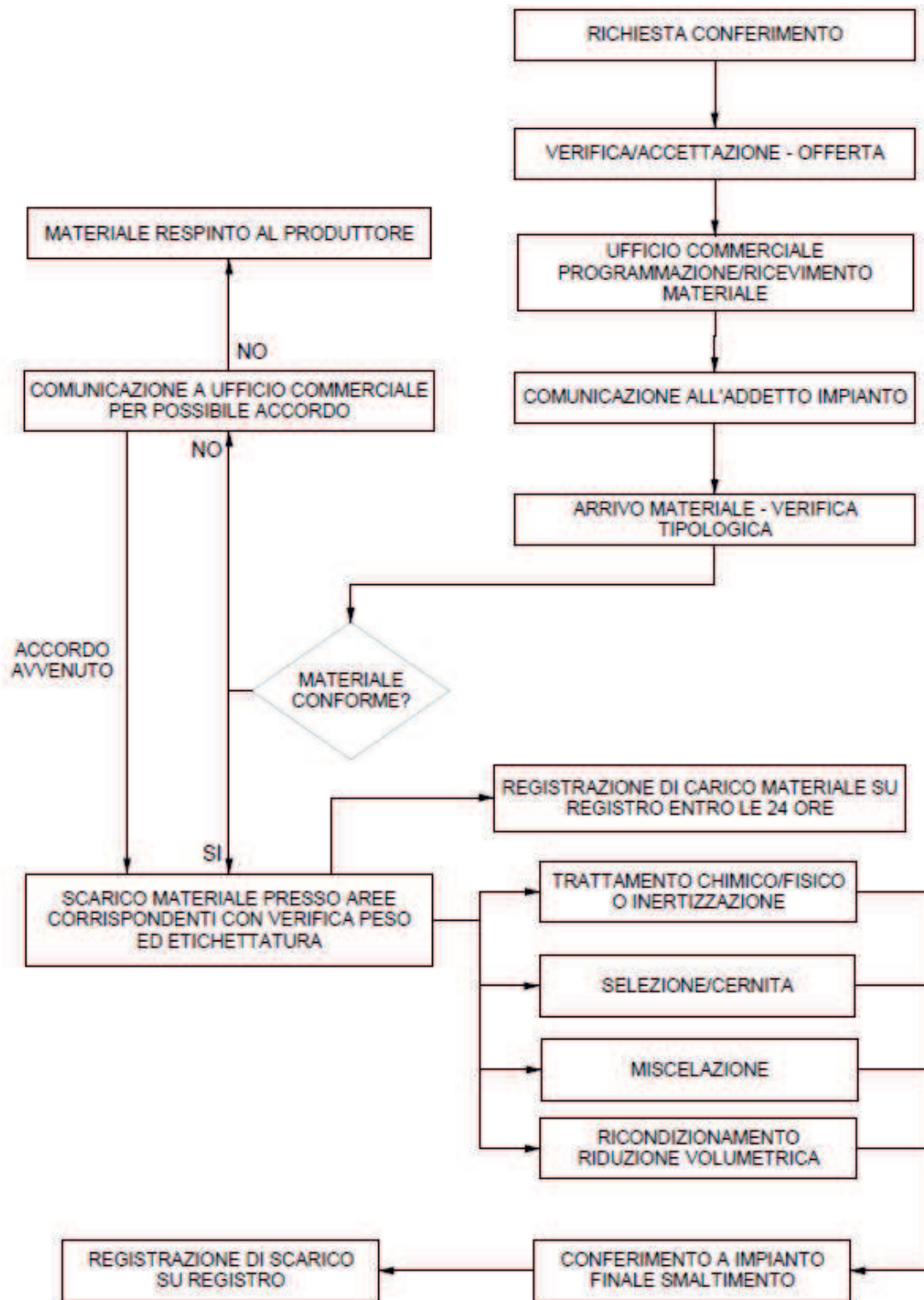


Figura B3 – Schema di processo

#### g) Raggruppamento

Tale attività è intesa come accorpamento ovvero unione di rifiuti caratterizzati dal medesimo codice EER al fine di costituire partite per il successivo avvio a recupero o smaltimento.

Ciò avviene ad esempio per i codici EER riconducibili ai RAEE per i quali l'attività R12 è da intendersi in questo senso e non come sconfezionamento. In tale ambito si configura anche l'attività di riconfezionamento (ovvero cambio di imballaggio).

#### Operazioni sui RAEE

Sui codici di rifiuti riconducibili ai RAEE vengono effettuate unicamente operazioni di:

- stoccaggio a mezzo di messa in riserva (R13) in area dedicata; i rifiuti di RAEE sono appartenenti al Settore A5, sono ricevuti in colli e stoccati sul soppalco presente nel locale Centrale;
- raggruppamento R12, al fine di costituire partite omogenee per il successivo conferimento a impianti terzi. Ciò può avvenire sia con rifiuti identificati dal medesimo codice EER, sia di diverso codice EER di diversa provenienza (tipicamente famiglia 16 e famiglia 20) ma costituiti da rifiuti di RAEE analoghi.

#### h) Bonifica di imballaggi, apparecchiature fuori uso (non RAEE) e rifiuti solidi inquinati.

Il trasporto dei rifiuti può avvenire allo stato sfuso (ad esempio, di solidi in container, o liquidi in autocisterne), ovvero in imballaggi di diversa tipologia, tipicamente per lotti di dimensioni inferiori.

La gestione degli imballaggi e delle apparecchiature fuori uso (non RAEE) e dei rifiuti solidi inquinati, avviene secondo quanto disposto dalla BAT n. 24 (imballaggi), nonché con le modalità di dettaglio riportate nel Protocollo Gestione Rifiuti.

#### **Gestione carichi respinti**

I rifiuti in ingresso in fase di effettiva ricezione sono oggetto di verifica di conformità in riferimento alla documentazione, al confezionamento, all'etichettatura nonché alla rispondenza delle caratteristiche a quanto riportato sulla Scheda Rifiuto in fase di omologa, secondo le procedure aziendali. I controlli, sono, secondo il caso, i seguenti:

- controllo visivo;
- controllo del confezionamento;
- controllo organolettico;
- controllo dell'etichettatura;
- controllo RIR.

Sulla base dei controlli di cui sopra, è possibile procedere a verifiche aggiuntive. Se tutte le verifiche hanno esito positivo, il rifiuto può essere ritirato dalla piattaforma.

Diversamente si avviano procedure di Non Conformità che possono portare:

- all'accettazione del carico, con variazioni del contratto o delle condizioni commerciali (a fronte di maggiori oneri di gestione) per rifiuti effettivamente gestibili in impianto;
- al respingimento del carico per rifiuti non gestibili in impianto o per i quali non sono state accettate dal cliente le mutate condizioni commerciali.

Axse si riserva il diritto di non accettare un carico in ingresso nei seguenti casi, indipendenti dalle caratteristiche del rifiuto:

- indisponibilità degli spazi previsti per motivi logistici ovvero per necessità impreviste di manutenzione o fermo della piattaforma;
- arrivo del mezzo oltre gli orari di operatività degli addetti allo scarico;
- circostanze che comportino fermo del mezzo e verifiche prima dello scarico (es. documentazione incompleta o non leggibile, errori di compilazione da verificare, errori di prenotazione).

La procedura di Non conformità è sempre debitamente tracciata, anche (ove ritenuto opportuno dal RT) con acquisizione di documentazione fotografica. Axse procede a segnalazione alla Provincia del respingimento del carico nei casi sopraelencati, ad esclusione di quelli in cui il respingimento sia legato esclusivamente a motivazioni logistiche o commerciali.

### Gestione di rifiuti in ingresso costituiti da materie prime scadute

L'impianto Axse è autorizzato alla ricezione di codici EER che possono essere ricondotti a rifiuti costituiti da materie prime scadute (come ad esempio cosmetici, coloranti, vernici, etc.).

Si tratta di materiali di composizione e caratteristiche ben note, grazie alla disponibilità delle schede di sicurezza e le cui caratteristiche non si ritengono modificate o deteriorate anche oltre la data di scadenza. Per tali materiali la verifica dell'accettabilità del rifiuto può essere eseguita attraverso l'acquisizione e verifica delle Schede di Sicurezza delle materie prime, in alternativa all'analisi.

Tale gestione riguarda anche i rifiuti 160303/4 costituiti da materie prime utili al processo di trattamento chimico-fisico/inertizzazione (tipicamente calce, cemento, reagenti e additivi diversi, quali bisolfito di sodio, ipoclorito di sodio, idrossido di sodio, acqua ossigenata, solfato ferroso), nonché in generale ulteriori materie prime scadute o inutilizzate (tipicamente anche i codici EER 160305/06 nonché codici relativi a pitture, vernici, adesivi di scarto sempre riferibili a rifiuti pre-consumo/pre-utilizzo).

### Gestione di rifiuti in ingresso, con codici assoluti, riconducibili alle materie prime originarie

L'impianto Axse è autorizzato alla ricezione di codici EER assoluti pericolosi, per i quali vengono acquisite le informazioni relative al ciclo produttivo, ivi comprese le sostanze utilizzate nello stesso.

Trattandosi di codici assoluti, non è necessaria una analisi per la verifica della qualifica di rifiuto pericoloso. Tali rifiuti possono essere ricevuti, pertanto, con analisi fino a due anni, unitamente a dichiarazione che il ciclo e le materie prime utilizzate non sono variati, ovvero mediante una scheda di qualifica attraverso l'analisi delle schede delle materie prime utilizzate, con attribuzione cautelativa delle classi di pericolo corrispondenti alla somma delle categorie di pericolo di tali schede.

### Gestione di rifiuti da microraccolta

L'impianto AXSE intende effettuare un servizio di "microraccolta", cioè di raccolta e/o conferimento di quantità di rifiuto limitate da parte di piccoli produttori (tipicamente attività artigianali quali carrozzerie, officine meccaniche, piccole falegnamerie...).

Tale servizio può essere organizzato nel seguente modo:

i lotti identificabili come "microraccolta" devono essere costituiti da quantitativi limitati di rifiuti (200 kg per singolo smaltimento, per un massimo di 500 kg/anno conferiti da un singolo produttore), relativi sia ai rifiuti liquidi sia solidi;

i codici devono essere riferiti a un solo EER, ovvero se a EER diversi e compatibili, devono essere riconducibili a una delle miscele autorizzate; in tale modo se una miscela fosse in deroga, viene assegnato automaticamente un codice pericoloso;

in caso di miscelazione, valutate le specifiche date dalla scheda rifiuto, vengono eseguite le consuete prove di miscelazione preventive;

i lotti sono stoccati in modo separato, in contenitori o box contrassegnati da segnaletica indicante "LOTTO N° \_\_\_ MICRORACCOLTA".

Il controllo analitico della partita di rifiuto originata dalla microraccolta viene eseguito prima dello smaltimento e/o del trattamento.

## B.2 Materie Prime

Le materie prime principali in ingresso al complesso IPPC sono costituite fondamentalmente dai rifiuti descritti nel paragrafo "B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto". Nella seguente tabella sono riportate le informazioni relative alle materie ausiliarie, intese come reagenti, impiegate nei trattamenti svolti:

MATERIE PRIME								
Utilizzo	N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica*(t/t)	Modalità di stoccaggio	Quantità massima di stoccaggio	Quantitativo utilizzato Anno 2020
Impianto di abbattimento fumi	1,2	Soda 30%	H314	liquido	4,38*10 <sup>-5</sup>	Serbatoio fuori terra T-511 e/o fustini da 50 l	0,5 mc	10
Impianto di	1,2	Acido	H314	liquido	-	Serbatoio	0,5 mc	10

abbattimento fumi		solforico				fuori terra T-512		
Impianto di abbattimento fumi	1,2	Enzima	/	liquido		Fustino da 30 Kg	60 kg	150 kg
Trattamento chimico-fisico	1,2	Cloruro ferrico	H302, H318 H317, H315 H290	liquido	2,19*10 <sup>-5</sup>	Serbatoio fuori terra (T 516)	3 mc	791
Trattamento chimico-fisico	1,2	Acido solforico	H314	liquido	6,58*10 <sup>-5</sup>	Serbatoi fuori terra (T 517)	3 mc	40
Trattamento chimico-fisico	1,2	Acido cloridrico	H280, H314 H331	liquido	2,19*10 <sup>-5</sup>	Serbatoio fuori terra (T 518)	3 mc	60
Trattamento chimico-fisico	1,2	Calce idrata	H318, H315 H335	polvere	5,26*10 <sup>-4</sup>	Sacchi	25 kg	//
Trattamento chimico-fisico	1,2	Latte di calce	H315, H318	liquido	-	Serbatoio fuori terra (T 515)	2 mc	9.250
Trattamento chimico-fisico	1,2	Polielettrolita	-	polvere	-	Serbatoio fuori terra	1 mc	800
Trattamento chimico-fisico	1,2	Sodio ipoclorito	H314, H400	Liquido	-	Fusti	50 l	1.000
Trattamento chimico	1,2	Bisolfito di Sodio	H302	Liquido	-	Fusti da 50 l	1 mc	1.800
Inertizzazione	1,2	Cemento	H335, H315 H318, H317	polvere	*	Serbatoio fuori terra (T-514) e/o Sacchi	10 mc	40.270
Inertizzazione	1,2	Calce idrata	H318, H315 H335	polvere	*	Sacchi	25 kg	//

\* dato variabile in funzione delle concentrazioni di inquinanti

**Tabella B4 – Caratteristiche materie prime ausiliarie**

### B.3 Risorse idriche ed energetiche

L'acqua, approvvigionata dall'acquedotto comunale, viene consumata per:

- uso servizi igienico-sanitari;
- uso produttivo (impianto di trattamento reflui e lavaggio attrezzature magazzino);
- usi accessori: attività di eventuale lavaggio per la bonifica di contenitori nell'area prevista, in prossimità della griglia di scarico; rifornimento di acqua (per i mezzi Axse; per terzi solo su richiesta ed in caso di necessità finalizzate allo scarico) per il carico dei serbatoi accessori delle autocisterne (acque di flussaggio);

Il lavaggio dei mezzi aziendali avviene presso autolavaggi esterni.

Solo in casi eccezionali può essere opportuno provvedere a lavaggi parziali di mezzi: in tali casi il lavaggio è svolto all'interno, in area dotata di sistema di raccolta delle acque che vengono immediatamente rilanciate nei serbatoi di carico e gestite come rifiuto.

I consumi idrici dell'impianto sono sintetizzati nella tabella seguente:

Fonte	Prelievo annuo anno 2020		
	Acque industriali		Usi domestici (m <sup>3</sup> )
	Processo (m <sup>3</sup> )	Raffreddamento (m <sup>3</sup> )	
Acquedotto	367		209

**Tabella B5 – Approvvigionamenti idrici**

I consumi specifici di acqua non hanno avuto variazioni rilevanti e sono ritenuti poco significativi per l'AXSE. I consumi assoluti di acqua sono in riduzione; l'acqua viene consumata per la formazione del latte di calce, utilizzato come reagente nell'impianto, e nell'impianto d'inertizzazione). La ripartizione tra usi domestici e di processo è stimata.

### **Consumi energetici**

Le forme di energia utilizzate dall'azienda sono:

- energia elettrica per uso ufficio, utilizzo attrezzature di magazzino (compattatore, utensili, caricatore carrello elevatore, pompe di travaso, compressore ad aria), per il funzionamento dell'impianto di trattamento reflui e delle pompe dell'impianto stesso, per l'impianto d'inertizzazione;
- metano, per il riscaldamento degli uffici tramite caldaia termica di 35.000 kcal/h e per il preriscaldamento del flusso convogliato all'emissione E1 prima dell'ingresso alla sezione carboni attivi, per evitare che arrivi aria umida al letto dei carboni, tramite uno scambiatore di calore della potenzialità di 37.000 kcal/h, in grado di abbassare l'umidità relativa dell'aria in uscita dalle torri; l'acqua di condensazione ricade nelle torri stesse.

La tabella seguente riepiloga i consumi energetici nel corso degli ultimi anni

Anno	<b>2020</b>
Energia Elettrica (kWh)	292.153
Gas metano (m <sup>3</sup> )	2.660
Gasolio per autotrazione (l)	88.000

**Tabella B6** – Consumo totale di combustibile anno 2020

L'azienda dichiara che il gasolio per il funzionamento delle macchine operatrici viene stoccato per un volume massimo di 500 l. in una cisternetta termoplastica di capacità massima 0,8 m<sup>3</sup> con indicazione di massimo livello stabilita in 500 l.; tale cisternetta è collocata nel locale ovest al coperto e su bacino di contenimento nella posizione indicata nella planimetria tav. 01.



## C. QUADRO AMBIENTALE

### C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

I punti autorizzati, E1 (per le SOV) e E2 (per le polveri), sono attivi dal 2002 e localizzati nei punti evidenziati sulla piantina dell'impianto riportata in allegato.

Per il punto di emissione E1 sono stati installati due scrubber in serie di natura acida e basica ad umido, più carboni attivi, per abbattere le SOV provenienti dall'attività di stoccaggio liquidi di natura organica; la portata dell'emissione è pari a 6500 Nmc/h.

Per il punto E2, emissione da aspiratore travaso polveri da vasche di stoccaggio rifiuti palabili o da impianto d'inertizzazione e da triturazione, è stato installato un filtro a cartucce e ad umido in grado di trattare una portata di 58.000 Nmc/h con una concentrazione di polveri in uscita inferiore a 3 mg/Nmc.

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

Emissione	Provenienza	Durata	Temp.	Inquinanti monitorati	Sistemi di abbattimento	Altezza camino (m)	Sezione camino (m <sup>2</sup> )
E1	Stoccaggio rifiuti liquidi e trattamento, in particolare costituita da: - sfiati dei serbatoi A8, A8a, T221, T220, T219, I516, T517, T518, S404, S403, T409, R402, R401, T103, T104, T105, T106, T107, T108 e cappa a presidio della griglia di scarico, che confluiscono nel demister (T513) - cappa di aspirazione della zona A1	max 12-14 h/g 300 gg/a	Amb.	Aerosol alcalini, CIV, Σ(Cd, Tl), Hg, Σ(Sb, As, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V, Sn, Zn), COV, Polveri, Silice libera cristallina, Concentrazione di odore	n. 2Scrubber <b>AU.ST.02</b> + carboni attivi <b>AC.RE.01</b>	10	0,4
E2	Locale di stoccaggio rifiuti da tritare e triturati ed eventuale sconfezionamento, cappa di aspirazione A5 centrale, cappa di aspirazione trituratore. Impianto di inertizzazione: vibrovaglio, tagliasacconi, nastro pesatore, mescolatore/miscelatore, nastro alimentatore, stoccaggio reagenti, vasche di stoccaggio rifiuti solidi in ingresso e in uscita (A5 est, A5 centrale)	max 12-14 h/g 300 gg/a	Amb.		Filtro a cartucce <b>D.MF.02</b> + scrubber ad acqua <b>AU.SV.01</b>	10	1,1

Tabella C1 – Emissioni in atmosfera

Di seguito si riportano le tabelle di riscontro delle caratteristiche dei sistemi di abbattimento secondo le schede della DGR 13943/2003.

### E1: N.2 SCRUBBER

SCHEDA AU.ST.02 <b>ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE</b>	
<b>Tipo di abbattitore</b>	SCRUBBER A TORRE
<b>Impiego</b>	Abbattimento COV solubili nel fluido abbattente, CIV, polveri e nebbie solubili e/o bagnabili
<b>Provenienza degli inquinanti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- operazioni su materiale plastico flessibile e/o semirigido</li> <li>- operazioni di spalmatura di poliuretani od altri prodotti in DMF</li> <li>- operazioni di trattamento superficiale di natura chimica, elettrochimica e galvanica</li> <li>- operazioni di finissaggio tessile come termofissaggio, gasatura, bruciapeltatura, candeggio, stampa su tessuti</li> <li>- operazioni di espansione di materiali plastici</li> <li>- operazioni di miscelazione, dissoluzione, reazioni di liquidi e liquidi/solidi eseguite nell'industria chimica, farmaceutica, vernici, collanti (impianto posto in linea con altri)</li> <li>- operazioni generiche dove sono generate COV solubili e CIV in forma di gas e/o vapori solubili nel fluido abbattente</li> <li>- lavorazioni di sintesi farmaceutica e chimiche con emissioni acido/base o COV solubili</li> </ul>
<b>INDICAZIONI IMPIANTISTICHE</b>	
<b>1. Temperatura del fluido</b>	≤ 40°C (uscita)
<b>2. Tempo di contatto</b>	> 1 s per reazioni acido/base > 2 s per reazioni di ossidazione o per trasporto di materia solubile nel fluido abbattente
<b>3. Perdite di carico</b>	
<b>4. Portata minima del liquido di ricircolo</b>	1.5 m <sup>3</sup> x 1000 m <sup>3</sup> di effluente gassoso per riempimento alla rinfusa > 0.5 m <sup>3</sup> x 1000 m <sup>3</sup> di effluente per riempimenti strutturati.
<b>5. Tipo di nebulizzazione e distribuzione del liquido ricircolato</b>	Spruzzatori nebulizzatori da 10 µm con raggio di copertura sovrapposto del 30% o distributori a stramazzo
<b>6. Altezza di ogni stadio (minimo 1)</b>	≥ 1 m per riempimento del materiale alla rinfusa
<b>7. Tipo di fluido abbattente</b>	Acqua o soluzione specifica
<b>8. Apparecchi di controllo</b>	Indicatore e interruttore di minimo livello e rotametro per la misura della portata del fluido liquido
<b>9. Ulteriori apparati</b>	- Separatore di gocce - Scambiatore di calore sul fluido ricircolato se necessario.
<b>10. Caratteristiche aggiuntive della colonna</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) un misuratore di pH e di redox per le eventuali sostanze ossido-riducenti</li> <li>b) almeno uno stadio di riempimento di altezza &gt;1 m</li> <li>c) almeno 2 piatti in sostituzione del riempimento o solo 1 se in aggiunta ad uno stadio di riempimento</li> <li>d) vasca di stoccaggio del fluido abbattente atta a poter separare le morchie</li> <li>e) materiale costruttivo resistente alla corrosione ed alle basse temperature</li> <li>f) dosaggio automatico dei reagenti</li> <li>g) reintegro automatico della soluzione fresca abbattente</li> </ul>
<b>11. Manutenzione</b>	Asportazione delle morchie dalla soluzione abbattente e pulizia dei piatti o del riempimento e del separatore di gocce.
<b>12. Informazioni aggiuntive</b>	L'impiego di questa tecnologia di depurazione per l'abbattimento degli odori può fornire buoni risultati solo se sono previsti almeno due stadi di abbattimento, di cui uno acido/base ed uno basico-ossidativo. I tempi di contatto dovranno essere superiori a 2 s per lo stadio di lavaggio acido e superiori a 4 s per lo stadio basico-ossidativo. L'altezza minima di ciascuno stadio deve essere > 1 m. Dovranno essere eventualmente previsti anche sistemi di prefiltrazione del particolato ed un demister a valle degli stessi impianti. Gli impianti che utilizzano liquidi funzionali particolari per l'assorbimento dell'inquinante dovranno essere sottoposti ad operazioni di purificazione/riattivazione prima di essere riutilizzati.
1	Conforme dichiarato nel decreto una temperatura di 15°C nella relazione tecnica dell'impianto c'è un punto in cui sono previste condizioni ambientali inferiori ai 40°C
2	Conforme dalle dimensioni della torre/la portata risulta un t = 5.22 s
3	Non richiesto
4	Conforme in entrambi i casi - portata di ricircolo di 500 lt/min, quindi ampiamente superiore alla minima prevista. Infatti dai dati della DGR servirebbe, per un effluente di 6500 m <sup>3</sup> /h, un sistema di pompaggio di ricircolo in grado di fornire i seguenti valori di portata minima: - una portata di 9750 lt/h (ovvero 162.5 lt/min o 2.71 lt/s) (considerato il riempimento alla rinfusa) - una portata di 3250 lt/h (ovvero 54 lt/min o 0.91 lt/s) (considerato il riempimento strutturato)
5	Conforme Sono presenti 4 dispositivi spruzzatori (nebulizzatori)
6	Conforme E' presente uno stadio di riempimento di altezza pari a 2 m per ciascuno scrubber
7	Conforme E' adottata una soluzione abbattente basica per lo scrubber 1 e una soluzione abbattente basica per lo scrubber 2
8	Conforme presente indicatore di minimo livello che regola il ricircolo
9	Conforme E' presente un separatore di gocce
10	Conforme a) misuratore di pH presente b) riempimento altezza pari a 2 m per ciascuno scrubber c) non necessario - vedi punto b) - d) vasca di stoccaggio da 1350 lt e) materiale PP resistenza adeguata alle basse T ed alla corrosione f) mediante elettropompe g) quando la soluzione è esausta viene sostituita automaticamente
11	Conforme Le relative movimentazioni appaiono sul registro di carico e scarico dei rifiuti
12	Informazioni che riassumono i dati precedenti

## E1: FILTRO A CARBONE ATTIVO

SCHEDA AC.RE.01 <b>ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI - RIATTIVAZIONE ESTERNA</b>	
<b>Tipo di abbattitore</b>	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI
<b>Impiego</b>	Abbattimento COV e vapori di mercurio
<b>Provenienza degli inquinanti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- operazioni di lavaggio a secco con COV (composti organici volatili) o COC (composti organici clorurati) e/o idrofluoroclorocarburi</li> <li>- operazioni di stampa, verniciatura, impregnazione, spalmatura, resinatura, adesivizzazione, accoppiatura, tampografia e litografia di substrati di vario tipo con prodotti a solvente</li> <li>- operazioni di produzione vernici, collanti, adesivi, pitture e/o prodotti affini con solventi</li> <li>- operazioni di manufatti in vetroresina, accessori in resina poliestere e in altre resine polimeriche</li> <li>- operazioni con emissioni di COV non espressamente indicate</li> </ul>
<b>INDICAZIONI IMPIANTISTICHE</b>	
<b>1. Temperatura</b>	Preferibilmente $\leq 45^{\circ}\text{C}$ per i composti organici volatili. Valori superiori sono accettati in funzione delle caratteristiche chimico-fisiche del fluido da trattare e da valutare per caso specifico. $\leq 5^{\circ}\text{C}$ per HCFC E HFC.
<b>2. Tipo di C.A.</b>	Di origine sia vegetale che minerale
<b>3.</b>	per specifici composti instabili in particolari condizioni (ossidabili come ad es. MEK o idrolizzabili come ad es. acetato di etile o trielina) considerare il livello di purezza (quantità e tipo di ceneri totali $\leq 8\%$ di cui solubili in acido cloridrico $\leq 3\%$ ).
<b>4. Perdite di carico</b>	
1	Conforme in uscita dagli scrubber è presente uno scambiatore di calore ed in ingresso ai carboni è prevista una T attorno ai $15^{\circ}\text{C}$
2	Conforme Carbone attivo estruso a base di carbone di origine minerale
3	Non pertinente
4	Non richiesto
5	Conforme $850\text{ m}^2/\text{g}$ si è scelta una tipologia di carboni a maggiori prestazioni (superficie specifica più elevata)
6	Non richiesto
7	Conforme altezza totale del letto $1,8\text{ m}$ ( $> 0,4\text{ m}$ )
8	Conforme nessuno
9	Conforme $0,3\text{ m/s}$
10	Conforme $2\text{ s}$
11	Conforme $45-50\%$
12	Conforme presente un contaore numerico
13	Conforme La scheda tecnica del carbone attivo in uso, fornita dal produttore SNF Italia riporta un indice di adsorbimento $> 40\%$ sulla base della norma tecnica ASTM D 3467 (che definisce la capacità di adsorbimento utilizzando come indice il valore teorico massimo di adsorbimento di $\text{CCl}_4$ ). Il rendimento effettivo non è pari a tale valore per tutti i solventi, ma è caratteristico per ogni solvente. L'autorizzazione alle emissioni rilasciata nel 1997 ai sensi del D.P.R. 203/88 era basata su un rendimento in peso del carbone attivo pari al $16\%$ .

<b>5. Superficie specifica</b>	<p><b>Regola generale:</b>  Per basse concentrazioni carboni a bassa attività:  <math>\leq 800 \text{ m}^2/\text{g}</math> per concentrazioni di COV <math>\leq 600 \text{ mg}/\text{m}^3</math>  Per medie concentrazioni carboni a media attività:  <math>\leq 1150 \text{ m}^2/\text{g}</math> per concentrazioni di COV comprese tra 600-3000 <math>\text{mg}/\text{m}^3</math>  Dato l'ampio utilizzo dell'indice di CTC o dell'indice di Benzene si precisa che:  <math>850 \text{ m}^2/\text{g} = 25\text{-}27 \text{ Ind. Benzene}/ 50\text{-}55 \text{ Ind. CTC}</math>  <math>1150 \text{ m}^2/\text{g} = 35\text{-}37 \text{ Ind. Benzene}/ 65\text{-}70 \text{ Ind. CTC}</math></p>		<p>In seguito alle nuove limitazioni imposte dall'AIA con concentrazione pari a <math>20 \text{ mg}/\text{m}^3</math> si sono effettuate le valutazioni già in vostro possesso, per le quali la durata di una batteria di carboni è stata fissata a 500h assumendo, secondo indicazioni prudenziali ricevute dal fornitore, una percentuale di abbattimento del 15% in peso per COV misti.</p>
<b>6. Perdita di carico nel letto adsorbente</b>		14	<p>Conforme  Come da procedure e registrazioni effettuate</p>
<b>7. Altezza totale del letto</b>	> 0.4 m.	15	<p>Conforme  Rigenerazione presso ditte esterne specializzate</p>
<b>8. Tipo di fluido rigenerante</b>	Nessuno		
<b>9. Velocità di attraversamento dell'effluente gassoso del C.A.</b>	$\leq 0,4 \text{ m/s}$		
<b>10. Tempo di contatto</b>	> 1 s		
<b>11. Umidità relativa</b>	$\leq 60\%$ per lo sfruttamento ottimale del letto. $> 60\%$ in presenza di condizioni e/o Composti Organici Volatili particolari.		
<b>12. Sistemi di controllo</b>	Analizzatore in continuo tipo FID da installarsi solo per flussi di massa di COV $\geq 100 \text{ Kg/h}$ ; per flussi di massa di COV in ingresso inferiori a $100 \text{ Kg/h}$ , deve essere previsto un contatore grafico non tacitabile con registrazione degli eventi.		
<b>13. Tasso di carico</b>	$12 \%$ per i composti organici volatili $25 \%$ per il percloroetilene.		
<b>14. Manutenzione</b>	Sostituzione del carbone esausto secondo quanto previsto dal tasso di carico (punto 13)		
<b>15. Informazioni aggiuntive</b>	<p>E' consigliabile l'installazione a monte di un opportuno sistema di abbattimento polveri e spray</p> <p>Composti ossidabili quali MEK e MIBK, se presenti in concentrazioni elevate o con picchi di concentrazione, richiedono condizioni di processo particolari (p.ti 2 e 10)</p> <p>La riattivazione del carbone esausto dovrà essere effettuata presso soggetti esterni o con apparecchiatura di riattivazione annessa all'impianto di abbattimento, ed operante ad almeno <math>850^\circ\text{C}</math></p> <p>Le emissioni di COV generate dal processo di riattivazione dovranno essere trattate in un combustore o sistema equivalente.</p>		

## E2: FILTRO A MANICHE/TESSUTO

SCHEDA D.MF.02 <b>DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE</b>		
<b>Tipo di abbattitore</b>	Filtro a cartucce	1
<b>Impiego</b>	Abbattimento di polveri	2
<b>Provenienza degli inquinanti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- operazioni di miscelazione, pesatura e confezionamento di materiali solidi polverulenti</li> <li>- operazioni di levigatura, sabbatura, smerigliatura, carteggiatura, bordatura, taglio di superfici di vario tipo e materiale</li> <li>- operazioni di ossitaglio, di taglio al plasma, di taglio laser</li> <li>- operazioni di pulizia meccanica superficiale</li> <li>- operazioni di verniciatura con prodotti in polvere</li> <li>- operazioni con produzione di polveri non espressamente indicate</li> <li>- operazioni di saldatura</li> </ul>	3
<b>INDICAZIONI IMPIANTISTICHE</b>		4
<b>1. Temperatura</b>	Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante. Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso.	5
<b>2. Velocità di attraversamento</b>	< 0.02 m/s per materiale particellare con granulometria $\geq 10 \mu\text{m}$ $\leq 0.017$ m/s per polveri con granulometria $< 10 \mu\text{m}$ $\leq 0.008$ m/s per polveri con granulometria $< 1 \mu\text{m}$	6
<b>3. Grammatura</b>		7
<b>4. Umidità relativa</b>	Deve essere evitata la temperatura del punto di rugiada	8
<b>5. Sistemi di controllo</b>	Manometro differenziale o eventuale pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico o rilevatore triboelettrico quando cambia il carico inquinante;	
<b>6. Sistemi di pulizia</b>	Lavaggio in controcorrente con aria compressa;	
<b>7. Manutenzione</b>	Sostituzione delle cartucce Spolveratura delle cartucce Lavaggio delle cartucce con idropulitrice	
<b>8. Informazioni aggiuntive</b>	Porre attenzione alla classe di esplosività delle polveri da trattare ed alle caratteristiche di esplosività del flusso gassoso.	
		Conforme Non si effettuano operazioni che richiedono lavorazioni in temperatura, pertanto l'aria aspirata e filtrata è a temperatura ambiente, quindi vi è piena compatibilità con le caratteristiche del mezzo filtrante e con il <i>dew point</i> (punto di rugiada) del flusso.
		Conforme 0.013 (140 m <sup>2</sup> di superficie filtrante e portata di 6500 Nm <sup>3</sup> /h)
		Non specificata
		Conforme L'aria aspirata e filtrata è a temperatura ambiente, non si verificano condizioni di raggiungimento del <i>dew point</i> del flusso.
		Conforme C'è pressostato differenziale con allarme visivo, ottico e telefonico
		Conforme filtro depuratore autopulente con pulizia ad aria compressa in controlavaggio
		Conforme E' prevista la sostituzione periodica delle cartucce, la spolveratura ed il lavaggio. Le movimentazioni dei rifiuti eventualmente decadenti appaiono sul registro di carico e scarico dei rifiuti
		Conforme Non si ritirano rifiuti aventi caratteristiche di esplosività

## E2: SCRUBBER

SCHEDA AU.SV.01 <b>ABBATTITORE AD UMIDO</b>		1	Conforme ambiente
<b>Tipo di abbattitore</b>	Scrubber venturi o jet venturi	2	Conforme >10 m/s
<b>Impiego</b>	Abbattimento polveri e nebbie > 20 µm, CIV e COV solubili nel fluido abbattente	3	Conforme >200 mm c.a. (circa 200 kPa)
<b>Provenienza Degli inquinanti</b>	Da fasi o operazioni generiche per le quali è difficoltoso l'impiego di altri sistemi di abbattimento.	4	Conforme Acqua e/o soluzioni specifiche
<b>INDICAZIONI IMPIANTISTICHE</b>		5	Non specificata
<b>1. Temperatura nella gola venturi</b>	In rapporto al processo	6	Conforme >1,5 l/m <sup>3</sup> di effluente
<b>2. Velocità di attraversamento effluente gassoso nella gola</b>	≥ 10 m/s	7	Non specificata
<b>3. Perdite di carico nella gola venturi</b>	≥ 2,0 kPa	8	Non specificato
<b>4. Tipo di fluido abbattente</b>	Acqua o soluzione specifica	9	Conforme Regolazione livello liquido di abbattimento Indicatore di pressione Pressostato differenziale
<b>5. Perdita di carico</b>		10	Conforme Separatore di gocce
<b>6. Portata del fluido abbattente</b>	> 1.5 m <sup>3</sup> /1000 m <sup>3</sup> di effluente	11	Nessuna
<b>7. Tipo di nebulizzazione per la parte statica dello scrubber</b>		12	Conforme
<b>8. Tempo di contatto</b>		13	Informazioni che riassumono i dati precedenti
<b>9. Apparecchi di controllo minimi</b>	Indicatore di pressione e Pressostato differenziale.		
<b>10. Ulteriori apparati</b>	Separatore di gocce		
<b>11. Caratteristiche minime della torre statica</b>	Nessuno		
<b>12. Manutenzione</b>	controllo degli organi in movimento, controllo e taratura degli strumenti installati, controllo delle perdite di carico, delle valvole di dosaggio di eventuali reagenti; scarico del fluido abbattente e allontanamento delle morchie  pulizia della gola con soluzioni detergenti, sostituzione della soluzione e/o sua rigenerazione		
<b>13. Informazioni aggiuntive</b>			

Tabella C2 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

I sistemi di abbattimento sono conformi alla DGR 13943/2003.

Presso l'installazione è presente un laboratorio interno le cui emissioni sono scarsamente rilevanti ai sensi dell'art. 272, comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

E' presente una caldaia per il pre-riscaldamento dell'aria in ingresso ai carboni attivi dell'emissione E1 attraverso uno scambiatore) e una per il riscaldamento degli ambienti.

La tabella seguente riporta una sintesi delle emissioni scarsamente rilevanti generate dall'attività:

Attività IPPC e non IPPC	Emissione	Provenienza
Tutte	E3	Cappa di laboratorio
Tutte	E4	Cappa di laboratorio
Tutte	E5	Cappa di laboratorio
Tutte	E6	Cappa di laboratorio
Tutte	E7	Caldaia (potenza utile 34,8 kW)
Tutte	E8	Caldaia (potenza utile 23,3 kW)

Tabella C3 - Emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 272 commi 1 e 5 del D.lgs. 152/06

## C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nello schema seguente:

Sigla scarico	Localizzazione (n-e)	Tipologie di acque scaricate	Frequenza dello Scarico			Portata Solo per scarichi continui	Recettore	Sistema di abbattimento
			h/g	g/sett	mesi/anno			
"A"	E: 1.507.975 N: 5.053.044	Acque domestiche	24	7	11	n.a.	Pubblica fognatura	Fossa biologica
		Acque meteoriche tetti e piazzale A	Secondo gli eventi meteorici					//
S1 "B"	E: 1.508.009 N: 5.053.048	Acque meteoriche piazzale B	Secondo gli eventi meteorici			n.a.	Pubblica fognatura	Vasca di sedimentazione fanghi 9+3,3 m <sup>3</sup> e disoleatore
S2 "C"	E: 1.508.056 N: 5.053.022	Acque meteoriche piazzale C (pozzetto "C")	Secondo gli eventi meteorici			n.a.	Pubblica fognatura	Vasca di sedimentazione fanghi 6 m <sup>3</sup> e disoleatore
		Acque domestiche	24	7	11			n.a.
		Acque meteoriche tetti	Secondo gli eventi meteorici			//		

Dall'attività decadono le seguenti tipologie di scarichi:

- acque reflue domestiche: provenienti dai servizi igienici;
- acque meteoriche provenienti dai piazzali ove avvengono anche le operazioni di carico e scarico automezzi (piazzale B lato nord e piazzale C lato est stabilimento);
- acque meteoriche provenienti dalle coperture e dalla porzione di piazzale sud-ovest ed ovest in cui non avviene alcuna operazione di carico e scarico.

Dalle lavorazioni non si originano acque reflue industriali in quanto le acque impiegate nelle operazioni di pulizia e lavaggio, nonché le acque reflue sottoposte ai trattamenti vengono gestite come rifiuto.

L'attività svolta da AXSE risulta ricompresa tra quelle di cui all'art. 3 comma 1 lett. b) del R.R. 4/2006.

Sono installati a presidio dei piazzali B e C (individuate in planimetria) dei sistemi di raccolta e trattamento in continuo, sovradimensionati rispetto alle specifiche del regolamento:

- piazzale B: 310 m<sup>2</sup>, richiesti 1,57 m<sup>3</sup>, disponibili 9 + 3,3 m<sup>3</sup> e disoleatore da ulteriori 12 m<sup>3</sup> di capacità;
- piazzale C: 192 m<sup>2</sup>, richiesti 0,96 m<sup>3</sup>, disponibili 6 m<sup>3</sup> e disoleatore da ulteriori 6 m<sup>3</sup> di capacità

### C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il Comune di Ceriano Laghetto (MB) si è dotato di piano di azzonamento acustico ai sensi della Legge n. 447/95 e del DPCM 14.11.1997, con Delibera del Consiglio Comunale n. 54 del 30/04/2008.

In base alla zonizzazione acustica comunale, AXSE è insediata in un'area di Classe V "Aree prevalentemente industriali", con i seguenti limiti assoluti di riferimento:

	<i>limite diurno</i>	<i>limite notturno (N.A.)</i>
Limite di immissione	70 dBA	60 dBA
Limite di emissione	65 dBA	55 dBA

L'AXSE S.r.l. sorge in una zona industriale, nelle cui vicinanze non sorgono abitazioni.

Tutte le attività dell'Azienda avvengono completamente all'interno del capannone, dove sono installati i macchinari e gli impianti necessari alla produzione.

All'esterno dell'edificio sono presenti le seguenti sorgenti di rumore:

- impianto abbattimento fumi (lato nord)
- compressore e filtro a maniche (lato sud)

Gli ultimi rilevamenti fonometrici sono stati eseguiti in data 27/11/2014, in occasione della messa in esercizio dell'abbattitore ad umido a valle del filtro a maniche (E2) e la realizzazione delle modifiche non sostanziali.

Dalle conclusioni si evince il rispetto dei valori limite di immissione ed emissione. Inoltre in merito all'applicabilità del criterio differenziale nella sopraccitata valutazione di impatto acustico si osserva che il valore misurato a finestre aperte in periodo diurno all'insediamento abitativo più vicino (a 800 m di distanza) è inferiore a 50 dBA, pertanto secondo norma il criterio differenziale non trova applicazione.

### C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Al di sotto della pavimentazione in cemento, è posto uno strato impermeabile di teli in HDPE termosaldati.

Le superfici pavimentate delle aree coperte della sezione di stoccaggio e della sezione di inertizzazione sono sagomate con pendenze tali per cui eventuali colaticci restano all'interno dello stoccaggio stesso e raccolti in pozzetti per essere successivamente estratti.

Le pavimentazioni delle aree esterne interessate dal transito degli automezzi sono sagomate in modo tale che le pendenze realizzate facilitino il deflusso verso le caditoie.

Ove necessario i serbatoi di stoccaggio dei rifiuti liquidi e dei reagenti relativi sono provvisti di idonei bacini di contenimento, i serbatoi dei rifiuti/reagenti sono inseriti in un ulteriore sistema di contenimento complessivo. E' installato un dispositivo di allarme e limitazione di livello di quantitativo massimo non superiore al 90% della capacità geometrica dei serbatoi.

Nelle diverse zone del capannone sono installati i sottoriportati manufatti, al fine di raccogliere eventuali sversamenti incidentali e colaticci di rifiuti liquidi:

- una vasca interrata della capacità di 8 m<sup>3</sup>, costruita in acciaio e inserita in una vasca in cemento rivestita di materiale isolante impermeabile;
- un serbatoio interrato della capacità di 6 m<sup>3</sup>, costruito in acciaio a doppia parete, con sistema di allarme visivo e sonoro per segnalare eventuali fessurazioni e perdite;



- un pozzetto interrato della capacità di 1 m<sup>3</sup>, costruito in acciaio e posizionato nell'area dedicata ai rifiuti infiammabili.

Inoltre le pavimentazioni sono state realizzate con idonee pendenze che garantiscono un ulteriore contenimento in caso di dispersioni superiori; qualora si verificassero sversamenti di piccole entità AXSE adotta specifiche misure di contenimento come previsto nel proprio Piano di Emergenza.

La tabella seguente riepiloga i serbatoi e le vasche presenti in azienda:

<b>Sigla serbatoio</b>	<b>Volume geometrico (m<sup>3</sup>)</b>	<b>Tipologia e utilizzo</b>	<b>Materiale struttura</b>
T 103	32	Stoccaggio rifiuti liquidi in ingresso	Acciaio al carbonio
T 104	32	Stoccaggio rifiuti liquidi in ingresso	Acciaio al carbonio
T 105	30	Stoccaggio rifiuti liquidi in ingresso	Acciaio INOX 304
T 106	32	Stoccaggio rifiuti liquidi in ingresso	Acciaio INOX 304
T 107	32	Stoccaggio rifiuti liquidi in ingresso	Vetroresina
T 108	32	Stoccaggio rifiuti liquidi in ingresso	Vetroresina
S 403	32	Stoccaggio rifiuti liquidi in ingresso o in uscita	Vetroresina bisfenolica, con parte inferiore conica
S 404	32	Stoccaggio rifiuti liquidi in ingresso o in uscita	Vetroresina bisfenolica, con parte inferiore conica
T 516	3	Stoccaggio reagente/additivo: Cloruro ferrico o rifiuto in ingresso come reagente	Polietilene
T 517	3	Stoccaggio reagente/additivo: Acido Solforico o rifiuto in ingresso come reagente	Polietilene
T 518	3	Stoccaggio reagente/additivo: Acido Cloridrico o rifiuto in ingresso come reagente	Polietilene
T 219	30	Stoccaggio acque trattate in uscita	Acciaio INOX 304 coibentato
T 220	30	Stoccaggio acque trattate in uscita	Acciaio INOX 304 coibentato
T 221	30	Stoccaggio acque trattate in uscita	Acciaio INOX 304 coibentato
R 402	35	Stoccaggio acqua chiarificata come fluidificante per inertizzazione e/o rifiuto in uscita (EER 16.10.02)	Vetroresina
T 409	10	Separazione fanghi	Vetroresina
R 401	23	Reattore con agitatore	Acciaio rivestito
PE	1	Stoccaggio reagente/additivo: Polielettrolita	Polietilene
A8	22,3	Stoccaggio emulsioni oleose	Acciaio
A8a	0,6	Stoccaggio oli contaminati	Acciaio
T 514	10	Stoccaggio reagente/additivo: Cemento	Acciaio
T 515	2	Stoccaggio reagente/additivo: Latte di calce	Acciaio
Vasca V1	50	Stoccaggio rifiuti solidi	Acciaio
Vasca V2	50	Stoccaggio rifiuti solidi	Acciaio
Vasca V3	71	Stoccaggio rifiuti solidi	Acciaio
Vasca V4	40	Stoccaggio rifiuti solidi	Acciaio
Vasca V5	40	Stoccaggio rifiuti solidi	Acciaio
T 511	0,5	Stoccaggio Soda per impianto abbattimento fumi	Polietilene
T 512	0,5	Stoccaggio Acido Solforico per impianto abbattimento fumi	Polietilene
T 513	3	Demister	Vetroresina

**Tabella C5 – Parco serbatoi e vasche**

Nelle tabelle seguenti sono riportate nel dettaglio le caratteristiche dei serbatoi e delle vasche presenti in impianto.

Sigla	Contenuto	Vol m <sup>3</sup>	Materiale	Parete semplice/doppia parete	Dispositivi di sicurezza/ambientali							Vol. Bacino m3	Note		
					Ciclo chiuso	Posizionamento punto di carico (in alto, in basso – all' interno/all' esterno del bacino di contenimento)	Valvola di respiro	Sfiati collettati (+)	Troppo pieno (SI/NO)	Dispositivo di blocco carico (++)	Sigla bacino di contenimento				
T103	Rifiuti	32	Acciaio al carbonio	semplice	x	x	x	x		x		36			
T104	Rifiuti	32	Acciaio al carbonio	semplice	x	x	x	x		x					
R401	Reattore	23	Acciaio rivestito	semplice	x	x	x	x		x					
T105	Rifiuti	30	Acciaio INOX	semplice	x	x	x	x		x		36			
T106	Rifiuti	32	Acciaio INOX	semplice	x	x	x	x		x					
R402	Acqua chiarificata / rifiuti	35	Vetroresina	semplice	x	x	x			x					
T107	Rifiuti	32	Vetroresina	semplice	x	x	x	x		x		57,6			
T108	Rifiuti	32	Vetroresina	semplice	x	x	x	x		x					
T409	Separatore fanghi	10	Vetroresina	semplice	x	x	x	x							
S403	Rifiuti	32	Vetroresina bisfenolica	semplice	x	x	x	x		x					
S404	Rifiuti	32	Vetroresina bisfenolica	semplice	x	x	x	x		x					
T513	Demister	3	Vetroresina	semplice											
PE	polielettrolita	1	Polietilene	semplice	x	x	x	x							
A8	Rifiuti	22,3	Acciaio	semplice	x	x	x	x		x		40			
A8a	Rifiuti	0,6	Acciaio	semplice	x	x	x	x				4			
T514	Cemento	10	Acciaio	semplice	x	x	x	x				//			
T515	Calce	2	Acciaio	semplice	x	x	x	x				//			
T516	Cloruro ferrico/rifiuto	3	Polietilene	semplice	x	x	x	x		x		4,8	Doppia vasca contenimento		
T517	Acido solforico/rifiuto	3	Polietilene	semplice	x	x	x	x		x					
T518	Acido cloridrico/rifiuto	3	Polietilene	semplice	x	x	x	x		x					
T219	Acque trattate	30	Acciaio INOX	semplice	x	x	x	x		x		35			
T220	Acque trattate	30	Acciaio INOX	semplice	x	x	x	x		x					
T221	Acque trattate	30	Acciaio INOX	semplice	x	x	x	x		x					
T511	Soda	0,5	Polietilene	semplice	x	x	x	x				15	Doppia vasca contenimento		
T512	Acido solforico	0,5	Polietilene	semplice	x	x	x	x							

(+) sfiati collettati in E1

(++) dotato di allarme ottico/acustico (segnala il riempimento max, pari al 90%, per stoccaggio rifiuti)

**Tabella C5 bis – Caratteristiche serbatoi e bacini di contenimento**

I bacini di contenimento dei serbatoi di rifiuti sono costruiti in cemento armato, verniciato in materiale anticorrosione.

Sigla	Contenuto	vol. m <sup>3</sup>	Materiale	Parete semplice/doppia parete
V1	Rifiuti solidi	50	Acciaio	Parete semplice
V2	Rifiuti solidi	50	Acciaio	Parete semplice
V3	Rifiuti solidi	71	Acciaio	Parete semplice
V4	Rifiuti solidi	40	Acciaio	Parete semplice
V5	Rifiuti solidi	40	Acciaio	Parete semplice

**Tabella C5 ter – Caratteristiche vasche**

Le vasche sono dedicate al deposito dei rifiuti solidi e pertanto non hanno bacini di contenimento.

Nel perimetro IPPC non sono presenti distributori di carburante, i mezzi di trasporto rifiuti effettuano rifornimento all'esterno.

### C.5 Produzione Rifiuti

I rifiuti "propri" prodotti dall'AXSE S.r.l. sono rappresentati principalmente da:

1. scarti di laboratorio;
2. rifiuti provenienti dagli uffici;
3. attività manutenzione (impianti abbattimento e/o pulizie reti fognarie e superfici) prodotti in quantitativi marginali rispetto ai rifiuti trattati in piattaforma.

Nella tabella sottostante, avente valore indicativo, si riporta l'elenco dei principali rifiuti prodotti, anche in modo occasionale:

EER	Descrizione	Attività	Stato fisico	Destino (R/D)
06.04.05*	Rifiuti contenenti altri metalli pesanti	Laboratorio (controcampioni)	Solido	D/R
06.13.02*	Carbone attivo esaurito (tranne 060702)	Carboni attivi	Solido non polverulento	D/R
07.07.10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Polveri abbattimento	Solido polverulento	D/R
13 05 07*	Acque oleose prodotte da separatori olio/acqua	Pulizia disoleatori	Liquido	D/R
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	Laboratorio	Solido	D/R
16.05.06*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze	Laboratorio (reagenti non utilizzabili)	Liquido	D/R
16.07.09*	Rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	Pulizia canaline, pozzetti interne e vasche contenimento sversamenti	Liquido	D/R
16.07.09*	Rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	Pulizia serbatoi, fusti e vasche destinate allo stoccaggio rifiuti	Liquido	D/R
16.10.01*	Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	Pulizia pozzetti stanza infiammabili	Liquido	D/R
16.10.01*	Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	Lavaggio vetreria di laboratorio	Liquido	D/R
16.10.02	Soluzioni acquose di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 161001	Acque scrubber	Liquido	D/R

**Tabella C6 – Caratteristiche dei rifiuti prodotti**

## **C.6 Bonifiche**

Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al titolo V della Parte IV del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. relativo alle bonifiche ambientali.

## **C.7 Rischi di incidente rilevante**

Il Gestore del complesso industriale AXSE Srl ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 105/15 e s.m.i fornendo copia della relativa valutazione datata 27/01/2022.

## **C.8 Relazione di riferimento**

La ditta ha predisposto in data 10/12/2015 la relazione di verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento ex DM 272/2014 allegando la documentazione relativa.

La verifica, effettuata mediante la valutazione complessiva delle caratteristiche delle sostanze pericolose presenti, delle quantità utilizzate, della loro gestione e delle caratteristiche geologiche ed idrogeologiche del sito, porta il gestore ad escludere la reale possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose indagate e dichiarare di non dover presentare la "relazione di riferimento".

## D. QUADRO INTEGRATO

### D.1 APPLICAZIONE DELLE MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività di AXSE srl di trattamento dei rifiuti dalla Decisione di esecuzione (UE) n. 1147/2018 del 10/08/2018.

Il quadro è stato inoltre aggiornato, dove necessario, sulla base dei contenuti della D.G.R. 3398 del 20/07/2020 "indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD-BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del parlamento europeo e del consiglio, nell'ambito dei procedimenti di riesame delle autorizzazioni integrate ambientali (A.I.A.)", con particolare riferimento all'All. A "Indicazioni regionali inerenti all'applicazione della Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 per le BAT relative a tutti i trattamenti rifiuti".

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<b>1.1 Prestazione ambientale complessiva</b> <b>BAT 1. Sistema di gestione ambientale</b> Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti: I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione; III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: a. struttura e responsabilità; b. assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza; c. comunicazione; d. coinvolgimento del personale; e. documentazione; f. controllo efficace dei processi; g. programmi di manutenzione; h. preparazione e risposta alle emergenze; i. rispetto della legislazione ambientale. V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: a. monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — Reference Report on Monitoring of	APPLICATA	L'installazione dispone di un Sistema di Gestione Integrato (SGI) per qualità-ambiente-sicurezza certificato secondo le norme ISO9001 (n. 2723 del 31/03/20), ISO14001 (n.4846 del 31/03/20), ISO45001 (n. 4847 del 31/03/20) e registrato EMAS (n. I-000474 del 01/04/2021). Il SGA prevede la copertura di tutti gli aspetti elencati nella BAT, in particolare nelle seguenti procedure: - QAS/PG n. 08 "Addestramento"; - QAS/PP n. 09 "P.G.R. - Protocollo di Gestione Rifiuti"; - QAS/PP n. 03 "Manuale del Laboratorio"; - QAS/PS n. 02 "Piano Emergenza piattaforma"; - QAS/PG 04 "Gestione delle non conformità"; - QAS/PP n. 08 "Controllo e manutenzione attrezzature e infrastrutture"; - QAS/PP n. 02 "Gestione del magazzino"; - QAS/PP n. 05 "Operazioni di trattamento rifiuti"; - QAS/PG n. 17 "Sorveglianza Ambiente e Sicurezza e verifica conformità legislativa". I flussi delle emissioni sono oggetto di gestione e di comunicazione agli enti tramite le registrazioni delle movimentazioni e dei trattamenti, e con gli applicativi AIDA, MUD, ORSO, PRTR. Per il Punto XIII la ditta ha un Piano di gestio-

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<p>emissions to air ad water from IED installations, ROM);</p> <p>b. azione correttiva e preventiva;</p> <p>c. tenuta di registri;</p> <p>d. verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;.</p> <p>VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;</p> <p>IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p> <p>X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);</p> <p>XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);</p> <p>XII. piano di gestione dei residui;</p> <p>XIII. piano di gestione in caso di incidente;</p> <p>XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);</p> <p>XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).</p>		<p>ne delle emergenze, tarato sugli eventi incidentali prevedibili (QAS/PS n. 02 "Piano Emergenza piattaforma").</p> <p>Per il Punto XIV l'attività è dotata di emissioni opportunamente presidiate, ed è soggetta a monitoraggio dell'impatto odorigeno; i rifiuti stoccati sono contenuti in fusti, imballi, sacchi ermetici o nei serbatoi i cui sfiati sono convogliati agli impianti di abbattimento.</p> <p>Per il punto XV gli impianti potenzialmente rumorosi sono posizionati internamente al capannone ad eccezione del compressore e degli impianti di abbattimento delle emissioni. La ditta opera nel rispetto delle prescrizioni del par. E.3 dell'AIA, effettuando valutazioni in caso di modifiche (ultima valutazione del 2014).</p>
<p><b>BAT 2. Procedure di accettazione e di gestione rifiuti</b></p> <p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. <b>Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti:</b> 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.</p> <p>b. <b>Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti:</b> 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 perico-</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>La BAT è applicata in tutte le tecniche, in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- il sistema prevede Procedura di preaccettazione, caratterizzazione e accettazione (tecniche a, b);</li> <li>- la Tracciabilità in ingresso e di avvio a trattamento è garantita da registri di carico/scarico e registro di miscelazione, nonché dall'identificazione dei rifiuti ed etichettatura dei colli (tecnica c);</li> <li>- il SGI della ditta è certificato anche per la qualità ISO9001 (n° 2723 del 31/03/20); il prodotto in uscita è costituito ancora da rifiuti o miscele degli stessi che rispondono ai requisiti definiti dall'AIA ed alle omologhe presso gli impianti successivi;</li> <li>- i rifiuti sono ricevuti separatamente in base alla loro classificazione (codice EER), quindi</li> </ul>

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<p>losità, 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.</p> <p>c. <b>Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti:</b> 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.</p> <p>d. <b>Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita:</b> Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p> <p>e. <b>Garantire la segregazione dei rifiuti:</b> 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.</p> <p>f. <b>Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura:</b> La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento. I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p> <p>g. <b>Cernita dei rifiuti solidi in ingresso.</b> La cernita dei rifiuti solidi in ingresso mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. Può comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• separazione manuale mediante esame visivo;</li> <li>• separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli;</li> <li>• separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici;</li> <li>• separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aeraulica, vasche di sedimentazione-</li> </ul>		<p>sono stoccati separatamente in funzione delle loro proprietà ed eventuali caratteristiche di pericolo in maniera che i rifiuti incompatibili siano mantenuti separati (tecnica e);</p> <p>- le operazioni di ricondizionamento e misceleazioni vengono effettuate come previsto al par. 5.1 della QAS/PP05, previa verifiche di compatibilità chimico fisica su piccole quantità di rifiuti (presso il laboratorio interno per tenere sotto controllo l'eventuale polimerizzazione, il riscaldamento, reazioni inattese, sedimentazione attraverso la Scheda prova di miscelazione/contatto all. 05.3) (tecnica f);</p> <p>- il carico dei rifiuti liquidi nei serbatoi avviene attraverso un sistema di grigliatura per evitare il passaggio di elementi indesiderati; in caso di necessità può essere effettuata selezione/cernita (come da par. 5.3 della QAS PP05) per separare le frazioni riutilizzabili o recuperabili che in seguito vengono conferite agli impianti terzi per il riutilizzo/smaltimento. I prodotti ottenuti dalla selezione possono essere rappresentati dalle seguenti partite merceologiche: carta e cartone; legno; materie plastiche; tessuti e stracci; metalli ferrosi e non ferrosi; vetro (tecnica g).</p>

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE						
flottazione, tavole vibranti; <ul style="list-style-type: none"> <li>separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.</li> </ul>								
<p><b>BAT 3. Inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi</b>            Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>(i) informazioni sulle caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento, tra cui:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</li> <li>descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</li> </ol> <p>(ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</li> <li>valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità;</li> <li>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);</li> </ol> <p>(iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</li> <li>valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;</li> <li>infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;</li> <li>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).</li> </ol>	APPLICATA	<p>La BAT è applicata in tutte le tecniche, in particolare:            Punto i) ed iii):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>sono redatte e autorizzate le planimetrie e gli schemi per le emissioni in atmosfera e gli scarichi idrici che evidenziano i macchinari e i processi che generano le emissioni;</li> <li>sono descritti i sistemi di abbattimento e trattamento;</li> <li>sono fornite informazioni sulle caratteristiche dei flussi nei monitoraggi effettuati;</li> <li>il sistema di gestione ambientale prevede il monitoraggio ambientale delle prestazioni dell'installazione e tiene conto di quanto previsto dal Piano di monitoraggio dell'atto autorizzativo.</li> </ul> <p>Il monitoraggio prevede l'effettuazione di campionamenti analitici di vari parametri i cui risultati sono riportati nei Rapporti di Prova redatti da tecnico abilitato e iscritto a specifico albo. I risultati sono anche forniti agli enti preposti al controllo per mezzo dell'applicativo regionale AIDA.</p> <p>Punto ii):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>dall'installazione non sono prodotte acque di processo industriali, in quanto le acque reflue generate dal trattamento chimico fisico di rifiuti liquidi sono smaltite come rifiuto. Si segnala che esistono tre punti di scarico: A (reflue domestiche e pluviali); B e C (con presidio depurativo per acque meteoriche da superfici scolanti di solo transito).</li> </ul>						
<p><b>BAT 4 Stoccaggi</b>            Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:</p> <table border="1" data-bbox="188 1267 1323 1437"> <thead> <tr> <th data-bbox="188 1267 232 1299">Tecnica</th> <th data-bbox="232 1267 1016 1299">Descrizione</th> <th data-bbox="1016 1267 1323 1299">Applicabilità</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="188 1299 232 1437">a</td> <td data-bbox="232 1299 1016 1437">           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         </td> <td data-bbox="1016 1299 1323 1437">           Generalmente applicabile ai nuovi impianti         </td> </tr> </tbody> </table>	Tecnica	Descrizione	Applicabilità	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	Generalmente applicabile ai nuovi impianti	APPLICATA	<p>Per ottemperare alla BAT sono utilizzate tutte le tecniche, in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>i depositi dei materiali in ingresso sono tutti interni al capannone industriale nei pressi degli impianti dedicati ai trattamenti; all'esterno sono presenti esclusivamente alcuni serbatoi ed un container/compattatore (tecnica a, c) .</li> <li>la capacità massima di accumulo è stabilita all'interno dell'atto autorizzativo e mantenuta</li> </ul>
Tecnica	Descrizione	Applicabilità						
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	Generalmente applicabile ai nuovi impianti						



BAT			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
		re al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito).		<p>sotto controllo. I rifiuti in ingresso sono tempestivamente lavorati (tecnica b).</p> <p>- le zone di deposito, le cisternette e tutti i recipienti dei rifiuti sono dotati di cartelli di identificazione o etichettatura. Sono previste aree separate per particolari categorie di rifiuti (es. infiammabili, liquidi con contenimento) (tecnica c);</p> <p>- gli spazi per gli stoccaggi, previsti dal lay-out riportato nella planimetria autorizzativa, sono adeguati e permettono di mantenere correttamente separate le varie tipologie di rifiuti (tecnica d).</p>
b	Adeguatezza della capacità del deposito	<p>Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento,</li> <li>- il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito,</li> <li>- il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito.</li> </ul>	Generalmente applicabile	
c	Funzionamento sicuro del deposito	<p>Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti,</li> <li>- i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali,</li> <li>- contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro.</li> </ul>		
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><b>BAT 5 Movimentazione rifiuti</b></p> <p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.</p> <p>Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente,</li> <li>- operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione,</li> </ul>			APPLICATA	<p>La movimentazione dei rifiuti viene gestita da personale formato (procedura di addestramento QAS/PG 08).</p> <p>Lo scarico dei rifiuti in ingresso viene effettuato a valle delle operazioni di verifica in accettazione, secondo quanto definito dal Protocollo di Gestione Rifiuti (QAS/PP 09), che comprendono anche la verifica dei documenti che accompagnano il trasporto oltre che la verifica qualitativa del materiale.</p> <p>Tutte le movimentazioni sono documentate mediante le registrazioni di carico, scarico,</p>

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE																								
<ul style="list-style-type: none"> <li>- adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite,</li> <li>- in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa).</li> </ul> <p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p>		<p>ordini di lavorazione (mod. 05.1 della QAS/PP05, compresa la miscelazione). Le operazioni di miscelazione e inertizzazione sono effettuate sotto aspirazione. Le misure di emergenza contemplano il caso di sversamento accidentale.</p>																								
<b>1.2 Monitoraggio</b>																										
<p><b>BAT 6 Monitoraggio gestionale emissioni idriche</b> 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>	NON APPLICABILE	<p>Non sono presenti scarichi industriali di processo. Sugli scarichi non di processo S1"B" e "C" (vedi BAT 3) sono comunque svolte analisi come da PDM dell'AIA.</p>																								
<p><b>BAT 7 Monitoraggio emissioni idriche</b> 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. ...omissis..</p>	NON APPLICABILE	<p>Sugli scarichi S1"B" e "C" il PdM prevede la ricerca di alcuni parametri tra quelli indicati che sono: Solidi sospesi totali, COD, Fosforo, Idrocarburi. La frequenza di monitoraggio annuale è ritenuta adeguata in quanto precauzionale per scarichi non di processo.</p>																								
<p><b>BAT 8 Monitoraggio emissioni in atmosfera</b> La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p> <table border="1" data-bbox="203 919 1319 1436"> <thead> <tr> <th>Sostanza/parametro</th> <th>Standard(s)</th> <th>Processo di trattamento rifiuti</th> <th>Frequenza minima di monitoraggio <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ritardanti di fiamma bromati <sup>(2)</sup></td> <td>Nessuna norma EN disponibile</td> <td>Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici</td> <td>Una volta all'anno</td> </tr> <tr> <td>CFC</td> <td>Nessuna norma EN disponibile</td> <td>Trattamento RAEE contenenti VFC e/o VHC</td> <td>Una volta ogni sei mesi</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">PCBs diossina simili</td> <td rowspan="2">EN 1948-1, -2 e -4 <sup>(3)</sup></td> <td>Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici</td> <td>Una volta all'anno</td> </tr> <tr> <td>Decontaminazione delle attrezzature contenenti PCB</td> <td>Una volta ogni tre mesi</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">Polveri</td> <td rowspan="3">EN 13284-1</td> <td>Trattamento meccanico di rifiuti</td> <td rowspan="3">Una volta ogni sei mesi</td> </tr> <tr> <td>Trattamento meccanico biologico di rifiuti</td> </tr> <tr> <td>Trattamento fisico-chimico</td> </tr> </tbody> </table>	Sostanza/parametro	Standard(s)	Processo di trattamento rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>	Ritardanti di fiamma bromati <sup>(2)</sup>	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	CFC	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	PCBs diossina simili	EN 1948-1, -2 e -4 <sup>(3)</sup>	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	Decontaminazione delle attrezzature contenenti PCB	Una volta ogni tre mesi	Polveri	EN 13284-1	Trattamento meccanico di rifiuti	Una volta ogni sei mesi	Trattamento meccanico biologico di rifiuti	Trattamento fisico-chimico	APPLICATA	<p>Il Piano di monitoraggio proposto nel riesame tiene conto delle indicazioni relative ai parametri riportati nella tabella, per i parametri ritenuti pertinenti ai processi di trattamento svolti presso l'installazione (Trattamento meccanico in trituratori di rifiuti metallici, Trattamento fisico-chimico di rifiuti solidi e/o pastosi, Trattamento di rifiuti liquidi a base acquosa).</p>
Sostanza/parametro	Standard(s)	Processo di trattamento rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>																							
Ritardanti di fiamma bromati <sup>(2)</sup>	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno																							
CFC	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi																							
PCBs diossina simili	EN 1948-1, -2 e -4 <sup>(3)</sup>	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno																							
		Decontaminazione delle attrezzature contenenti PCB	Una volta ogni tre mesi																							
Polveri	EN 13284-1	Trattamento meccanico di rifiuti	Una volta ogni sei mesi																							
		Trattamento meccanico biologico di rifiuti																								
		Trattamento fisico-chimico																								

BAT			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
		di rifiuti solidi e/o pastosi Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		
HCl	EN 1911	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato <sup>(2)</sup> Trattamento di rifiuti liquidi a base acquosa <sup>(2)</sup>	Una volta ogni sei mesi	
HF	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato <sup>(2)</sup>	Una volta ogni sei mesi	
Hg	EN 13211	Trattamento di RAEE contenenti mercurio	Una volta ogni tre mesi	
H <sub>2</sub> S	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento biologico di rifiuti <sup>(4)</sup>	Una volta ogni sei mesi	
Metalli e metalloidi tranne mercurio (es. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V) <sup>(2)</sup>	EN 14385	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	
NH <sub>3</sub>	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento biologico dei rifiuti <sup>(4)</sup>	Una volta ogni sei mesi	
		Trattamento fisico-chimico di rifiuti solidi e/o pastosi <sup>(2)</sup>	Una volta ogni sei mesi	
		Trattamento di rifiuti liquidi a base acquosa <sup>(2)</sup>	Una volta ogni sei mesi	
Concentrazione odore	EN 13725	Trattamento biologico dei rifiuti <sup>(5)</sup>	Una volta ogni sei mesi	
PCDD/F	EN 1948-1, -2 e -3 <sup>(3)</sup>	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	
TVOC	EN 12619	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta ogni sei mesi	

BAT		STATO DI APPLICAZIONE	NOTE																
	<table border="1"> <tr> <td>Trattamento RAEE contenenti VFC e/o VHC</td> <td>Una volta ogni sei mesi</td> </tr> <tr> <td>Trattamento meccanico di rifiuti con potere calorifico <sup>(2)</sup></td> <td>Una volta ogni sei mesi</td> </tr> <tr> <td>Trattamento meccanico biologico di rifiuti</td> <td>Una volta ogni sei mesi</td> </tr> <tr> <td>Trattamento fisico-chimico di rifiuti solidi e/o pastosi <sup>(2)</sup></td> <td rowspan="7">Una volta ogni sei mesi</td> </tr> <tr> <td>Rigenerazione degli oli usati</td> </tr> <tr> <td>Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico</td> </tr> <tr> <td>Rigenerazione di solventi esausti</td> </tr> <tr> <td>Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato</td> </tr> <tr> <td>Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato</td> </tr> <tr> <td>Trattamento di rifiuti liquidi a base acquosa <sup>(2)</sup></td> </tr> <tr> <td>Decontaminazione di attrezzature contenenti PCB <sup>(6)</sup></td> <td>Una volta ogni tre mesi</td> </tr> </table>	Trattamento RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	Trattamento meccanico di rifiuti con potere calorifico <sup>(2)</sup>	Una volta ogni sei mesi	Trattamento meccanico biologico di rifiuti	Una volta ogni sei mesi	Trattamento fisico-chimico di rifiuti solidi e/o pastosi <sup>(2)</sup>	Una volta ogni sei mesi	Rigenerazione degli oli usati	Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	Rigenerazione di solventi esausti	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato	Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato	Trattamento di rifiuti liquidi a base acquosa <sup>(2)</sup>	Decontaminazione di attrezzature contenenti PCB <sup>(6)</sup>	Una volta ogni tre mesi		
Trattamento RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi																		
Trattamento meccanico di rifiuti con potere calorifico <sup>(2)</sup>	Una volta ogni sei mesi																		
Trattamento meccanico biologico di rifiuti	Una volta ogni sei mesi																		
Trattamento fisico-chimico di rifiuti solidi e/o pastosi <sup>(2)</sup>	Una volta ogni sei mesi																		
Rigenerazione degli oli usati																			
Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico																			
Rigenerazione di solventi esausti																			
Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato																			
Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato																			
Trattamento di rifiuti liquidi a base acquosa <sup>(2)</sup>																			
Decontaminazione di attrezzature contenenti PCB <sup>(6)</sup>	Una volta ogni tre mesi																		
<p>(1) La frequenza del monitoraggio può essere ridotta se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili.</p> <p>(2) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante.</p> <p>(3) Anziché sulla base di EN 1948-1, il campionamento può essere svolto sulla base di CEN/TS 1948-5.</p> <p>(4) In alternativa è possibile monitorare la concentrazione degli odori.</p> <p>(5) Il monitoraggio di NH<sub>3</sub> e H<sub>2</sub>S può essere utilizzato in alternativa al monitoraggio della concentrazione degli odori.</p> <p>(6) Il monitoraggio si applica solo quando per la pulizia delle apparecchiature contaminate viene utilizzato del solvente.</p>																			
<b>BAT 9 Emissioni diffuse di composti organici</b>		NON APPLICABILE	Non vengono effettuate le attività indicate.																
<b>BAT 10 Monitoraggio odori</b> La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.		APPLICATA	Viene eseguito il monitoraggio periodico come da Allegato Tecnico.																

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<p>Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorogene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori),</li> <li>- norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore).</li> </ul> <p>La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).</p>		
<p><b>BAT 11 Monitoraggio dei consumi</b>  La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.  Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.</p>	APPLICATA	<p>Il Piano di monitoraggio e gli indicatori ambientali del SGI prevedono il monitoraggio dei consumi richiesti dalla BAT.  I risultati sono rendicontati all'interno della modulistica del SGI ed inoltre vengono inseriti nell'applicativo regionale AIDA, nonché nelle dichiarazioni periodiche PRTR ed EMAS.</p>
<b>1.3 Emissioni nell'atmosfera</b>		
<p><b>BAT 12 Sistema di gestione degli odori</b>  Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- un protocollo contenente azioni e scadenze,</li> <li>- un protocollo per condurre il monitoraggio degli odori come indicato nella BAT 10,</li> <li>- un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze,</li> <li>- un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.</li> </ul>	APPLICATA	<p>Il monitoraggio di cui alla BAT 10 è incluso nello scadenziario aziendale e viene condotto nel rispetto delle previsioni dell'AT.  Il SGI prevede modalità di gestione di eventuali segnalazioni.  In ogni caso la riduzione degli odori avviene attraverso:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- l'esclusione del ritiro di rifiuti chiaramente odorigeni in sede o omologa;</li> <li>- l'effettuazione di tutti i trattamenti internamente al capannone;</li> <li>- la presenza di presidi specifici per il contenimento ed abbattimento degli odori.</li> </ul>

BAT			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE															
<p><b>BAT 13 Prevenzione delle emissioni di odori</b> 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> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> <th>Applicabilità</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>Ridurre al minimo i tempi di permanenza</td> <td>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.</td> <td>Applicabile solo ai sistemi aperti</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>Utilizzo di trattamenti chimici</td> <td>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).</td> <td>Non applicabile se può ostacolare la qualità desiderata del prodotto in uscita</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>Ottimizzazione del trattamento aerobico</td> <td>In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: <ul style="list-style-type: none"> <li>- utilizzo di ossigeno puro;</li> <li>- rimozione delle schiume nelle vasche;</li> <li>- manutenzione frequente del sistema di aerazione.</li> </ul> Nel caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, vedi BAT 36. </td> <td>Generalmente applicabile</td> </tr> </tbody> </table>			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	Utilizzo di trattamenti chimici	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	Ottimizzazione del trattamento aerobico	In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: <ul style="list-style-type: none"> <li>- utilizzo di ossigeno puro;</li> <li>- rimozione delle schiume nelle vasche;</li> <li>- manutenzione frequente del sistema di aerazione.</li> </ul> Nel caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, vedi BAT 36.	Generalmente applicabile	APPLICATA	<p>Si richiama quanto detto alle BAT 10 e 12.</p> <p>a) L'azienda riduce al minimo i tempi di permanenza.</p> <p>b) In caso di eventuale riscontro (inatteso) di odori, sono disponibili sostanze odorizzanti per la neutralizzazione degli stessi.</p> <p>c) non effettuato</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	Utilizzo di trattamenti chimici	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	Ottimizzazione del trattamento aerobico	In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: <ul style="list-style-type: none"> <li>- utilizzo di ossigeno puro;</li> <li>- rimozione delle schiume nelle vasche;</li> <li>- manutenzione frequente del sistema di aerazione.</li> </ul> Nel caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, vedi BAT 36.	Generalmente applicabile																
<p><b>BAT 14 Prevenzione emissioni diffuse</b> Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> <th>Applicabilità</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse</td> <td>Queste tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> <li>- progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati),</li> <li>- ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe;</li> <li>- limitare l'altezza di caduta del materiale;</li> <li>- limitare la velocità della circolazione;</li> <li>- uso di barriere frangivento.</li> </ul> </td> <td>Generalmente applicabile</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>Selezione e impiego di appa-</td> <td>Le tecniche comprendono:</td> <td>Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è su-</td> </tr> </tbody> </table>			Tecnica	Descrizione	Applicabilità	a	Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Queste tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> <li>- progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati),</li> <li>- ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe;</li> <li>- limitare l'altezza di caduta del materiale;</li> <li>- limitare la velocità della circolazione;</li> <li>- uso di barriere frangivento.</li> </ul>	Generalmente applicabile	b	Selezione e impiego di appa-	Le tecniche comprendono:	Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è su-	APPLICATA	<p>La BAT è applicata nelle tecniche previste ai punti a, c, d, e, f, g mentre non sono utilizzate le tecniche dei punti b ed h in quanto non pertinenti con la realtà dell'installazione.</p> <p>In particolare le potenziali sorgenti di emissioni diffuse sono presidiate dalle emissioni convogliate i cui costituenti sono realizzati in idonei materiali e tenuti sotto controllo ed efficienti per mezzo di manutenzione periodica che include anche interventi di pulizia dei macchinari e delle aree di stoccaggio dei rifiuti.</p>				
Tecnica	Descrizione	Applicabilità																	
a	Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Queste tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> <li>- progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati),</li> <li>- ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe;</li> <li>- limitare l'altezza di caduta del materiale;</li> <li>- limitare la velocità della circolazione;</li> <li>- uso di barriere frangivento.</li> </ul>	Generalmente applicabile																
b	Selezione e impiego di appa-	Le tecniche comprendono:	Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è su-																

BAT			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	recchiature ad alta integrità	<ul style="list-style-type: none"> <li>- valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti,</li> <li>- guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche;</li> <li>- pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni;</li> <li>- pompe/compressori/agitatori a azionamento magnetico;</li> <li>- porte di accesso dei manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC).</li> </ul>	bordinata ai requisiti di funzionamento.	
c	Prevenzione della corrosione	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- selezione appropriata dei materiali da costruzione;</li> <li>- rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione.</li> </ul>	Generalmente applicabile	
d	Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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),</li> <li>- mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso,</li> <li>- raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione.</li> </ul>	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 polveri diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).	Generalmente applicabile	
f	Manutenzione	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite,</li> <li>- controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida.</li> </ul>	Generalmente applicabile	
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, attrezzature e contenitori	Generalmente applicabile	
h	Programma di	Se si prevedono emissioni di composti organici viene	Generalmente applicabile	

BAT			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE			
	rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)	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.					
<b>BAT 15. Combustione in torcia</b>			NON APPLICABILE	Il ciclo produttivo non prevede né necessita di tale impianto.			
<b>BAT 16 Riduzione delle emissioni da combustione in torcia</b>			NON APPLICABILE	Il ciclo produttivo non prevede né necessita di tale impianto.			
<b>1.4 Rumore e vibrazioni</b>							
<b>BAT 17 Prevenzione delle emissioni di rumore e vibrazioni</b> 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 condurre 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.  L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.			APPLICATA	Le attività svolte comportano emissioni di rumore, e non sono ritenute significative dal punto di vista delle vibrazioni. Per tale motivo l'AT ha previsioni specifiche per il solo rumore, che sono attuate regolarmente. In relazione agli esiti sono previsti interventi di mitigazione e/o la gestione della Non Conformità, con l'attivazione di quanto previsto dalla normativa pertinente (in termini di eventuale Piano di risanamento).  Sono comunque previste dal SGI valutazioni periodiche su rumore e vibrazioni all'interno dei luoghi di lavoro con cadenza quadriennale.			
<b>BAT18 Gestione delle emissioni di rumore e vibrazioni</b> 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	Gli impianti di trattamento ed in particolare quelli con potenziale impatto rumoroso maggiore sono posizionati internamente al capannone. Su tutte le apparecchiature è prevista manutenzione periodica che limita un possibile aumento del rumore delle stesse dovute ad allentamenti o deterioramenti di parti meccaniche.			
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> <th>Applicabilità</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a) Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici</td> <td>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.</td> <td>Per impianti esistenti, la ricollocazione delle apparecchiature e delle entrate o uscite dagli edifici è subordinata alla disponibilità di spazio e ai costi.</td> </tr> </tbody> </table>	Tecnica			Descrizione	Applicabilità	a) Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici
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 impianti esistenti, la ricollocazione delle apparecchiature e delle entrate o uscite dagli edifici è subordinata alla disponibilità di spazio e ai costi.					



BAT			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
b	Misure operative	Le tecniche comprendono: i. ispezione e manutenzione delle apparecchiature; ii. chiusura di porte e finestre 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	Generalmente applicabile	
d	Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni	Le tecniche comprendono: i. 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	
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.	
<b>1.5 Emissioni nell'acqua</b>				
<b>BAT 19 ottimizzazione del consumo di acqua e riduzione acque reflue</b> 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	L'attività è a consumo idrico limitato e oggetto di monitoraggio all'interno del SGI, e non sono previsti riciccoli. Per ridurre il consumo di acqua di rete vengo-

BAT			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
a	Gestione dell'acqua	<p>Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• piani di risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici);</li> <li>• uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio),</li> <li>• riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione).</li> </ul>	Generalmente applicabile	<p>no utilizzati rifiuti in ingresso come fluidificanti nel processo di inertizzazione.</p> <p>Le superfici di gestione dei rifiuti sono impermeabili e al coperto, con sistemi di raccolta e ripresa di eventuali sversamenti.</p> <p>Non è necessaria la valutazione degli effetti di scarico, in quanto il ciclo non prevede emissioni in acqua.</p> <p>I contenitori di rifiuti liquidi sono posti su contenimenti e posizionati internamente al capannone o sotto tettoia, in tal modo non possono riempirsi a causa di eventi atmosferici.</p> <p>Le acque di dilavamento dei piazzali (zona B e zona C) sono separate.</p> <p>Le capacità di deposito temporaneo sono adeguate.</p>
b	Ricircolo dell'acqua	I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).	Generalmente applicabile	
c	Superfici impermeabili	A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.	Generalmente applicabile	

BAT				STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
d	Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni 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"> <li>• sensori di troppo pieno;</li> <li>• condutture di troppo pieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o un altro serbatoio);</li> <li>• vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande,</li> <li>• isolamento di vasche, serbatoi, e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole)</li> </ul>	Generalmente applicabile		
e	Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.	L'applicabilità può essere limitata se vengono depositati o trattati volumi elevati di rifiuti (ad esempio trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici)		
f	La segregazione dei flussi di acque	Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.	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	Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati	Per i nuovi impianti è generalmente applicabile l'uso di componenti fuori		

BAT			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE		
	ne e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	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.				
i	Adeguata capacità di deposito temporaneo	Si predispongono un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).				
<b>BAT 20 Gestione delle acque reflue</b> Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.			NON APPLICABILE	Le attività svolte non comportano la produzione di acque reflue. Le acque utilizzate per il lavaggio sono gestite come rifiuto.  E' attività specifica ed autorizzata il trattamento di acque reflue di terzi (rifiuti) in impianto chimico fisico, che tuttavia non genera scarichi industriali.  Le aree di dilavamento esterne sono di mero transito, anche se a scopo cautelativo sono stati previsti sistemi di raccolta e trattamento per gli scarichi S1"B" e "C" (con recapito in fognatura).		
<b>1.6 Emissioni da inconvenienti e incidenti</b>						
<b>BAT 21 Gestione di inconvenienti e incidenti</b> 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	Tutte le tecniche sono utilizzate; l'impianto è perimetrato e sono presenti adeguati sistemi antincendio e di primo intervento, come previsto dal C.P.I. (punto a). E' presente un sistema di videosorveglianza costituito da telecamere ubicate nei punti ritenuti sensibili.  Sono definite adeguate procedure di emer-		
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>		Tecnica			Descrizione	
Tecnica	Descrizione					

BAT			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE					
a	Misure di protezione	Le misure comprendono: <ul style="list-style-type: none"> <li>• protezione dell'impianto da atti vandalici;</li> <li>• sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione;</li> <li>• accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza</li> </ul>		genza che definiscono le azioni da mettere in campo per gestire inconvenienti ed incidenti di qualsiasi natura (punto b) che sono parte del Piano di Emergenze interno. Sono state inoltre trasmesse alla prefettura le informazioni per il Piano di emergenza esterno. Il SGI prevede infine la registrazione degli eventi incidentali (punto c).					
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: <ul style="list-style-type: none"> <li>• un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni;</li> <li>• le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da tali inconvenienti e incidenti.</li> </ul>							
<b>1.7 Efficienza nell'uso dei materiali</b>									
<b>BAT 22 efficienza nell'uso dei materiali</b> Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti. DESCRIZIONE. 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). APPLICABILITA'. 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).			APPLICATA	Sono utilizzate nei trattamenti le proprietà intrinseche dei rifiuti per ottimizzare la resa. I serbatoi reagenti/additivi: -T 516 (cloruro ferrico) -T 517 (acido solforico) -T 518 (acido cloridrico) possono contenere rifiuto in ingresso di pari caratteristiche, da usare come reagente					
<b>1.8 Efficienza energetica</b>									
<b>BAT 23 efficienza energetica</b> Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.			APPLICATA	La BAT è applicata in quanto è previsto il monitoraggio dei dati di consumo energetico ai fini di una valutazione dell'efficienza energetica in ambito del SGI (indicatori). I consumi energetici sono pubblicati attraverso la dichiarazione EMAS ed inoltre sono caricati sull'applicativo regionale AIDA in quanto il loro controllo è previsto dal Piano di monitoraggio.					
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>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.</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>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:</td> </tr> </tbody> </table>		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:
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:								

BAT			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE	
		(i) informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; (ii) informazioni sull'energia esportata dall'installazione; (iii) informazioni sul flusso di energia (es. 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.			
<b>1.9 Riutilizzo degli imballaggi</b>					
<b>BAT 24 riutilizzo imballaggi</b> 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). DESCRIZIONE. Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti). APPLICABILITA'. L'applicabilità è subordinata al rischio di contaminazione dei rifiuti rappresentato dagli imballaggi riutilizzati.			APPLICATA	Per quanto possibile, gli imballaggi sono riutilizzati, diversamente sono smaltiti come illustrato al paragrafo B1.	
<b>2 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti</b>					
<b>2.1 Emissioni nell'atmosfera</b>					
<b>BAT 25 Riduzione delle emissioni di polveri</b> 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.			APPLICATA	L'emissione E2 a servizio delle operazioni di triturazione è dotata di sistema di abbattimento costituito da un filtro a cartucce e un abbattitore a umido. I valori proposti per le polveri sono compresi nel range indicato.	
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 dell'aria esausta direttamente collegati ai frantumatori se non è possibile attenuare gli effetti della deflagrazione sul filtro a tessuto (ad esempio, mediante valvole di sfiato 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 frantu-	Applicabile subordinatamente ai vincoli imposti dalle condizioni locali (ad esempio bassa temperatura, siccità)		

BAT			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE						
		mati (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.								
<p>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.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Unità</th> <th>BAT-AEL (media del periodo di campionamento)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Polvere</td> <td>mg/Nm<sup>3</sup></td> <td>2-5 <sup>(1)</sup></td> </tr> </tbody> </table> <p><sup>(1)</sup> quando un filtro a tessuto non è applicabile, il valore massimo dell'intervallo è 10 mg/Nm<sup>3</sup> Per il monitoraggio si veda la BAT 8.</p>					Parametro	Unità	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)	Polvere	mg/Nm <sup>3</sup>	2-5 <sup>(1)</sup>
Parametro	Unità	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)								
Polvere	mg/Nm <sup>3</sup>	2-5 <sup>(1)</sup>								
<b>2.2 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici</b>										
<p><b>BAT 26</b> <u>Verifiche preliminari al trattamento</u> Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione;</li> <li>rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo);</li> <li>trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.</li> </ol>			APPLICATA	<p>Tutti i rifiuti in ingresso, e quindi anche quelli che saranno sottoposti a frantumazione, vengono verificati secondo la procedura di accettazione.</p> <p>Se ritenuto opportuno prima dell'inserimento dei rifiuti nei frantumatori viene effettuata una ispezione ed eventuale cernita manuale per verificare la presenza ed in caso eliminare eventuali elementi indesiderati che non devono essere inseriti nei macchinari.</p> <p>È inoltre applicata la BAT14 g) relativa alla pulizia delle aree di deposito, come precisato sopra.</p>						
<p><b>BAT 27</b> <u>Verifiche preliminari al trattamento</u> Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione. la BAT consiste nell'applicare la tecnica "a" e una o entrambe le tecniche "b" e "c" indicate di seguito.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> <th>Applicabilità</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td> <p>Piano di gestione in caso di deflagrazione</p> <p>Il piano si articola in:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>un programma di riduzione delle deflagrazioni inteso a individuarne la o le fonti e ad attuare misure preventive delle deflagrazioni, ad esempio ispezione dei rifiuti in ingresso di cui alla BAT 26a, rimozione degli elementi pericolosi di cui alla BAT 26b,</li> <li>una rassegna dei casi di deflagrazione verificatisi</li> </ul> </td> <td>Generalmente applicabile</td> </tr> </tbody> </table>			Tecnica	Descrizione	Applicabilità	a	<p>Piano di gestione in caso di deflagrazione</p> <p>Il piano si articola in:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>un programma di riduzione delle deflagrazioni inteso a individuarne la o le fonti e ad attuare misure preventive delle deflagrazioni, ad esempio ispezione dei rifiuti in ingresso di cui alla BAT 26a, rimozione degli elementi pericolosi di cui alla BAT 26b,</li> <li>una rassegna dei casi di deflagrazione verificatisi</li> </ul>	Generalmente applicabile	APPLICATA	<p>Non vengono ritirati recipienti in pressione chiusi in modo tale da escludere a priori la possibilità di deflagrazioni. Inoltre i rifiuti in ingresso sono verificati secondo la procedura di accettazione.</p> <p>E' stata effettuata una valutazione Atex del trituratore.</p> <p>Sono installate le serrande di sovrappressione.</p> <p>Il frantumatore è a bassa velocità, finalizzato a un adeguamento volumetrico grossolano.</p>
Tecnica	Descrizione	Applicabilità								
a	<p>Piano di gestione in caso di deflagrazione</p> <p>Il piano si articola in:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>un programma di riduzione delle deflagrazioni inteso a individuarne la o le fonti e ad attuare misure preventive delle deflagrazioni, ad esempio ispezione dei rifiuti in ingresso di cui alla BAT 26a, rimozione degli elementi pericolosi di cui alla BAT 26b,</li> <li>una rassegna dei casi di deflagrazione verificatisi</li> </ul>	Generalmente applicabile								

BAT				STATO DI APPLICAZIONE	NOTE								
		e delle azioni correttive intraprese, e divulgazione delle conoscenze sulle deflagrazioni, • un protocollo d'intervento in caso di deflagrazione											
b	Serrande di sovrappressione	Sono installate serrande di sovrappressione per ridurre le onde di pressione prodotte da deflagrazioni che altrimenti causerebbero gravi danni e conseguenti emissioni.											
c	Pre-frantumazione	Uso di un frantumatore a bassa velocità installata a monte del frantumatore principale.	Generalmente applicabile nei nuovi impianti, in funzione del materiale in ingresso. Applicabile negli impianti sottoposti a modifiche sostanziali in cui sia stato comprovato un alto numero di deflagrazioni.										
<b>BAT 28</b> <u>Continuità di alimentazione</u> Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore. Il frantumatore è alimentato in maniera uniforme evitando interruzioni o sovraccarichi per non causare arresti e riavvii indesiderati.				APPLICATA	Il trituratore è alimentato costantemente dalla rete aziendale.								
<b>2.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC</b>													
<b>BAT 29</b> <u>Emissioni di composti organici</u>				NON APPLICABILE	Non vengono trattati RAEE contenenti VFC e/o VHC.								
<b>BAT 30</b> <u>Prevenzione delle emissioni dovute alle esplosioni</u>				NON APPLICABILE	Non vengono trattati RAEE contenenti VFC e/o VHC.								
<b>2.4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico</b>													
<b>BAT 31</b> <u>Riduzione emissioni composti organici</u> 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.				APPLICATA	Non viene effettuato normalmente trattamento meccanico di rifiuti con elevato potere calorifico. In ogni caso l'attività è soggetta ad aspirazione con abbattimento ad umido (E2) ovvero su carboni attivi (E1).								
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>Adsorbimento</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>Biofiltri</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>Ossidazione termica</td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>Lavaggio a umido (wet scrubbing)</td> </tr> </tbody> </table>		Tecnica	Descrizione			a	Adsorbimento	b	Biofiltri	c	Ossidazione termica	d	Lavaggio a umido (wet scrubbing)
Tecnica	Descrizione												
a	Adsorbimento												
b	Biofiltri												
c	Ossidazione termica												
d	Lavaggio a umido (wet scrubbing)												
Tabella 6.5: Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di TVOC risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico													
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Unità</th> <th>BAT-AEL (media del periodo di campionamento)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>TVOC</td> <td>mg/Nm<sup>3</sup></td> <td>10-30 <sup>(1)</sup></td> </tr> </tbody> </table>		Parametro	Unità	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)	TVOC	mg/Nm <sup>3</sup>	10-30 <sup>(1)</sup>						
Parametro	Unità	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)											
TVOC	mg/Nm <sup>3</sup>	10-30 <sup>(1)</sup>											



BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE										
( <sup>1</sup> ) Il BAT-AEL si applica solo se, sulla base all'inventario citato nella BAT 3, i composti organici nel flusso degli scarichi gassoso sono identificati come rilevanti. Per il monitoraggio si veda la BAT8.												
<b>2.5 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio</b>												
<b>BAT 32</b> <u>Riduzione emissioni di mercurio</u>	NON APPLICABILE	Non viene effettuato trattamento meccanico dei RAEE.										
<b>3.1 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti</b>												
<b>BAT 33</b> <u>Riduzione emissioni di odori</u>	NON APPLICABILE	Non viene effettuato trattamento biologico dei rifiuti.										
<b>BAT 34</b> <u>Riduzione emissioni convogliate</u>	NON APPLICABILE	Non viene effettuato trattamento biologico dei rifiuti.										
<b>BAT 35</b> <u>Riduzione produzione di acque reflue</u>	NON APPLICABILE	Non viene effettuato trattamento biologico dei rifiuti.										
<b>3.2 Conclusioni sulle BAT per il trattamento aerobico dei rifiuti</b>												
<b>BAT 36</b> <u>Riduzione emissioni in atmosfera</u>	NON APPLICABILE	Non viene effettuato trattamento aerobico dei rifiuti.										
<b>BAT 37</b> <u>Riduzione emissioni diffuse</u>	NON APPLICABILE	Non viene effettuato trattamento aerobico dei rifiuti.										
<b>3.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento anaerobico dei rifiuti</b>												
<b>BAT 38</b> <u>Riduzione emissioni in atmosfera</u>	NON APPLICABILE	Non viene effettuato trattamento anaerobico dei rifiuti.										
<b>3.4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti</b>												
<b>BAT 39</b> <u>Riduzione emissioni in atmosfera</u>	NON APPLICABILE	Non viene effettuato trattamento meccanico biologico dei rifiuti.										
<b>4.1 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi</b>												
<b>BAT 40</b> <u>Miglioramento delle prestazioni ambientali</u> 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). Monitorare dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda, ad esempio: – il tenore di materia organica, agenti ossidanti, metalli (ad esempio mercurio), sali, composti odorosi; – il potenziale di formazione di H <sub>2</sub> quando i residui del trattamento degli effluenti gassosi, ad esempio ceneri leggere, sono mescolati con acqua.	APPLICATA	Sono predisposte le procedure di preaccettazione e di accettazione (QAS/PP09) che definiscono le verifiche che vengono effettuate sui rifiuti in ingresso.										
<b>BAT 41</b> <u>Riduzione emissioni di polveri</u> Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH <sub>3</sub> nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	APPLICATA	La BAT è applicata in quanto le emissioni in atmosfera generate dall'inertizzazione e dalle vasche di deposito sono dotate di captazione e successivi stadi di filtrazione a tessuto o Scrubber a umido con caratteristiche conformi alle MTD della Regione Lombardia.										
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>Adsorbimento</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>Biofiltri</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>Filtro a tessuto</td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>Lavaggio a umido (wet scrubbing)</td> </tr> </tbody> </table>			Tecnica	Descrizione	a	Adsorbimento	b	Biofiltri	c	Filtro a tessuto	d	Lavaggio a umido (wet scrubbing)
Tecnica			Descrizione									
a			Adsorbimento									
b			Biofiltri									
c	Filtro a tessuto											
d	Lavaggio a umido (wet scrubbing)											
	Cfr. la sezione 6.1											

BAT		STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Tabella 6.8: Livelli di emissione associato alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi			
Parametro	Unità	BAT-AEL (Media nel periodo di campionamento)	
Polveri	mg/Nm <sub>3</sub>	2-5	
Per il monitoraggio si veda la BAT8.			
<b>4.2 Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati</b>			
<b>BAT 42</b> <u>Monitoraggio in ingresso</u>		NON APPLICABILE	Non viene effettuata la rigenerazione degli oli usati.
<b>BAT 43</b> <u>Riduzione di rifiuti</u>		NON APPLICABILE	Non viene effettuata la rigenerazione degli oli usati.
<b>BAT 44</b> <u>Riduzione emissioni</u>		NON APPLICABILE	Non viene effettuata la rigenerazione degli oli usati.
<b>4.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico</b>			
<b>BAT 45</b> <u>Riduzione emissioni di composti organici</u>			
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 (wet scrubbing)		
Si applica il BAT-AEL di cui alla Sezione 4.5. Per il monitoraggio si veda la BAT 8.			
<b>4.4 Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti</b>			
<b>BAT 46</b> <u>Miglioramento prestazioni ambientali</u>		NON APPLICABILE	Non viene effettuata la rigenerazione dei solventi esausti.
<b>BAT 47</b> <u>Riduzione emissioni</u>		NON APPLICABILE	Non viene effettuata la rigenerazione dei solventi esausti.
<b>4.6 Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato</b>			
<b>BAT 48</b> <u>Miglioramento prestazioni ambientali</u>		NON APPLICABILE	Non viene effettuato il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato.
<b>BAT 49</b> <u>Riduzione emissioni</u>		NON APPLICABILE	Non viene effettuato il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato.
<b>4.7 Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno scavato contaminato</b>			
<b>BAT 50</b> <u>Riduzione emissioni</u>		NON APPLICABILE	Non viene effettuato il lavaggio con acqua del terreno scavato contaminato.
<b>4.8 Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB</b>			
<b>BAT 51</b> <u>Miglioramento prestazioni ambientali</u>		NON	Non viene effettuata decontaminazione delle

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE																			
	APPLICABILE	apparecchiature contenenti PCB.																			
<b>5 Conclusioni sulle BAT per il trattamento di rifiuti liquidi a base acquosa</b>																					
<b>5.1 Prestazione ambientale complessiva</b>																					
<p><b>BAT 52 Miglioramento prestazioni ambientali</b>            Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)            Monitoraggio dei rifiuti in ingresso ad esempio in termini di:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– bioeliminabilità (ad esempio BOD, rapporto BOD-COD, test di Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica, (ad esempio inibizione dei fanghi attivi));</li> <li>– fattibilità della rottura delle emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio.</li> </ul>	APPLICATA	Sono predisposte procedure di preaccettazione e di accettazione specifiche (QAS/PP 09), che definiscono le verifiche che vengono effettuate sui rifiuti in ingresso. Tali prove comprendono verifiche di trattamento.																			
<p><b>BAT 53 Riduzione emissioni</b>            Per ridurre le emissioni di HCl, NH<sub>3</sub> e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>Adsorbimento</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>Biofiltro</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>Ossidazione termica</td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>Lavaggio a umido (wet scrubbing)</td> </tr> </tbody> </table> <p>Cfr. la sezione 6.1</p> <p>Tabella 6.10: Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate di HCl e TVOC in atmosfera provenienti dal trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Unità</th> <th>BAT-AEL <sup>(1)</sup> (Media del periodo di campionamento)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Acido cloridrico (HCl)</td> <td>mg/Nm<sup>3</sup></td> <td>1-5</td> </tr> <tr> <td>TVOC</td> <td></td> <td>3-20</td> </tr> </tbody> </table> <p><sup>(1)</sup> Questi BAT-AEL si applicano solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nel flusso degli scarichi gassosi è identificata come rilevante.  <sup>(2)</sup> Il valore massimo dell'intervallo è 45 mg/Nm<sup>3</sup> quando il carico di emissioni è inferiore a 0,5 kg/h nel punto di emissione.</p> <p>Per il monitoraggio si veda la BAT 8.</p>	Tecnica	Descrizione	a	Adsorbimento	b	Biofiltro	c	Ossidazione termica	d	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Parametro	Unità	BAT-AEL <sup>(1)</sup> (Media del periodo di campionamento)	Acido cloridrico (HCl)	mg/Nm <sup>3</sup>	1-5	TVOC		3-20	APPLICATA	La BAT è applicata in quanto le emissioni in atmosfera a presidio degli impianti sono dotate di sistemi di abbattimento Scrubber a umido.
Tecnica	Descrizione																				
a	Adsorbimento																				
b	Biofiltro																				
c	Ossidazione termica																				
d	Lavaggio a umido (wet scrubbing)																				
Parametro	Unità	BAT-AEL <sup>(1)</sup> (Media del periodo di campionamento)																			
Acido cloridrico (HCl)	mg/Nm <sup>3</sup>	1-5																			
TVOC		3-20																			

**Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT**

## D.2 Criticità riscontrate

Permane una situazione di criticità legata all'esiguità degli spazi, che non permette all'azienda di poter razionalizzare la gestione di talune tipologie di rifiuti (es: imballi) senza che vi siano gli adeguati spazi di stoccaggio.

## D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento

### a. Misure in atto

#### **Misure di contenimento e aree di stoccaggio per contenitori di sostanze o miscele liquide (fusti e cisternette)**

Le postazioni di stoccaggio sono realizzate all'interno del contesto del perimetro dell'installazione. Gli stoccaggi al riparo dagli agenti atmosferici, sono dotati di bacino di contenimento e la pavimentazione è mantenuta integra, con caratteristiche di impermeabilizzazione idonee alle sostanze stoccate. Le griglie di scolo della pavimentazione interna ed esterna ai fabbricati e delle aree di carico/scarico sono mantenute in buono stato di conservazione e manutenzione.

#### **Prevenzione degli incendi**

L'azienda annota in un registro tutte le manutenzioni, con indicazione degli interventi effettuati. Sono state predisposte procedure specifiche per le operazioni di intervento per evitare potenziali anomalie. Periodicamente vengono previste valutazioni per eventuali azioni di miglioramento.

#### **Modalità di movimentazione e stoccaggio**

Tenuto conto della logistica aziendale con vie di transito per rifiuti e materie prime sostanzialmente ridotte, gli stessi vengono scaricati direttamente dal mezzo di trasporto all'interno dell'area di stoccaggio e dei serbatoi dedicati, nelle postazioni previste.

### b. Misure di miglioramento programmate dalla Azienda

Axse, nell'ottica di un miglioramento continuo ha previsto alcune misure e interventi di miglioramento, come dettagliati nella tabella di seguito riportata:

MATRICE/SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
Rifiuti	Gestione di rifiuti da microraccolta	Gestione ottimizzata dei piccoli conferimenti	Ad autorizzazione ottenuta
Rifiuti	Gestione di rifiuti costituiti da materie prime scadute	Riduzione dei rifiuti e delle materie prime	Ad autorizzazione ottenuta
Aria	Installazione di una cappa di travaso dedicata area A1	Captazione di eventuali emissioni fuggitive durante il travaso tra contenitori	Entro tre mesi dall'autorizzazione

**Tabella D2 – Misure di miglioramento programmate**

## E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro.

### E.1 Aria

#### E.1.1 Valori limite di emissione

Nella tabella sottostante si riportano i valori limite per le emissioni in atmosfera.

Emissione	Provenienza	Portata [nm <sup>3</sup> /h]	Durata [h/g]	Inquinanti	Valore limite [mg/Nm <sup>3</sup> ]
	Descrizione				
E1	Stoccaggio rifiuti liquidi e trattamento, in particolare costituita da: - sfiati dei serbatoi A8, A8a, T221, T220, T219, I516, T517, T518, S404, S403, T409, R402, R401, T103, T104, T105, T106, T107, T108 e cappa a presidio della griglia di scarico, che confluiscono nel demister (T513)  cappa di aspirazione della zona A1	Portata massima diurna 6.500 Nm <sup>3</sup> /h	max 12-14 h/g 300 gg/a	Aerosol alcalini	5
				Ammoniaca	5
				Acido cloridrico	5
				Acido fluoridrico come F <sup>-</sup>	3
				Acido solforico come SO <sub>4</sub> <sup>2-</sup>	2
				Acido cianidrico come CN <sup>-</sup>	2
				Acido nitrico	5
				Acido fosforico come PO <sub>4</sub> <sup>3-</sup>	2
				Σ (Cd, Tl)	0,05 in totale
				Hg	0,05
				Σ(Sb, As, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V, Sn, Zn)	0,5 in totale
				COV	20
				Polveri	5
				Silice libera cristallina	3 (*)
Concentrazione di odore	300 (OU <sub>E</sub> /m <sup>3</sup> )				
E2	Locale di stoccaggio rifiuti da tritare e triturati ed eventuale sconfezionamento, cappa di aspirazione A5 centrale, cappa di aspirazione trituratore.  Impianto di inertizzazione: vibrovaglio, tagliasacconi, nastro pesatore, mescolatore/miscelatore, nastro alimentatore, stoccaggio reagenti, vasche di stoccaggio rifiuti solidi in ingresso e in uscita (A5 est, A5 centrale)	Portata massima 58.000 Nm <sup>3</sup> /h	max 12-14 h/g 300 gg/a	Aerosol alcalini	5
				Ammoniaca	5
				Acido cloridrico	5
				Acido fluoridrico come F <sup>-</sup>	3
				Acido solforico come SO <sub>4</sub> <sup>2-</sup>	2
				Acido cianidrico come CN <sup>-</sup>	2
				Acido nitrico	5
				Acido fosforico come PO <sub>4</sub> <sup>3-</sup>	2
				Σ (Cd, Tl)	0,05 in totale
				Hg	0,05
				Σ(Sb, As, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V, Sn, Zn)	0,5 in totale
				COV	20
				Polveri	5
				Silice libera cristallina	3 (*)
Concentrazione di odore	300 (OU <sub>E</sub> /m <sup>3</sup> )				

(\*)Il valore è da intendersi compreso nel limite di 5 mg/Nm<sup>3</sup> per le polveri totali

Tabella E1 – Valori limite emissioni

Il gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite prescritti e porre attenzione al possibile sviluppo di molestie olfattive generate da emissioni residue, convogliate o diffuse, derivanti dal complesso delle attività svolte. In caso di disturbo olfattivo il gestore dovrà attuare quanto previsto dal successivo paragrafo **E.1.5 Emissioni odorigene**

### **E.1.2 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 e controllo.
- 2) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto di trattamento rifiuti per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.

Il ciclo di campionamento deve:

- a) permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;
  - b) essere pianificato ed attuato entro un periodo rappresentativo delle condizioni di esercizio dell'impianto;
  - c) essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e dei successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.
- 3) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
  - 4) L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
  - 5) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
    - Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm<sup>3</sup>;
    - Portata dell'aeriforme espressa in Nm<sup>3</sup>/h;
    - Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,5°K e 101,323 kPa);
    - Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
    - Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.
    - Le lavorazioni in atto e le relative condizioni di funzionamento degli impianti connessi al singolo punto di emissione all'atto dell'effettuazione del prelievo.

### **E.1.3 Prescrizioni impiantistiche**

- 6) Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (art. 270 del D.Lgs. 152/06) dovranno essere presiediate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione.
- 7) Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
- 8) Per il contenimento delle emissioni diffuse, generate dalla movimentazione, trattamento, stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti polverosi nonché dalla movimentazione degli automezzi in en-

trata ed in uscita dall'impianto devono essere praticate operazioni programmate di umidificazione e pulizia dei piazzali.

- 9) Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
- la data di effettuazione dell'intervento;
  - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
  - la descrizione sintetica dell'intervento;
  - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
- Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la gestione degli eventi dovranno essere riviste in accordo con ARPA territorialmente competente.

- 10) Devono essere tenute a disposizione di eventuali controlli le schede tecniche degli impianti di abbattimento attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici richiesti dalle normative di settore.

#### **E.1.4 Prescrizioni generali**

- 11) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'Art. 271, commi 12 e 13, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
- 12) Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico anche parziale, continuo o discontinuo, delle sostanze derivanti dal processo adottato, sono consentiti solo se lo scarico liquido, convogliato e trattato in un impianto di depurazione, risponde alle norme vigenti
- 13) Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumi e polveri, devono dotati di opportune bocchette di ispezione/fori di campionamento, muniti di relativa chiusura metallica, collocate in modo adeguato; nella definizione della loro ubicazione di deve fare riferimento alla norma UNI EN 15259 e UNI EN ISO 16911-1 e successive eventuali integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con ARPA territorialmente competente. Nel caso si rendesse necessaria la valutazione della resa di abbattimento conseguita dai presidi depurativi, le bocchette di cui sopra devono essere previste, avendo riguardo delle norme già sopraccitate, a monte e a valle dei sistemi depurativi installati.
- 14) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dando comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.

#### **E.1.5 Emissioni odorigene**

- 15) Il gestore deve mantenere una costante attenzione alla gestione dei punti critici ed attuare una appropriata scelta delle modalità di gestione e conduzione degli impianti e delle fasi operative interessate alla specifica questione, al fine di garantire il contenimento di tali evenienze. Laddove comunque si evidenziassero fenomeni di tale tipologia il gestore dovrà concordare con le competenti autorità il percorso più idoneo alla soluzione/mitigazione della problematica, tenendo conto delle seguenti, seppur non esaustive, possibilità:
- confinamento dell'attività/fase operativa;
  - interventi sulle modalità adottate per lo svolgimento delle attività/fase operativa;
  - installazione di nuovi/ulteriori presidi depurativi.

Se del caso il gestore dovrà altresì ricercare ed oggettivare dal punto di vista sensoriale le emissioni potenzialmente interessate all'evento e le cause scatenanti prendendo a riferimento i criteri definiti dalla DGR 3018/12 sulle emissioni odorigene. Al fine di caratterizzare il fenomeno i metodi di riferimento da utilizzare sono il metodo UNICHIM 158, per la definizione delle strategie di prelievo ed osservazione del fenomeno, ed UNI EN 13725-2004, per la determinazione del potere stimolante dal punto di vista olfattivo della miscela di sostanze complessivamente emessa.

## E.2 Acqua

### E.2.1 Valori limite di emissione

La tabella che segue riporta l'indicazione dei punti significativi della rete di scarico acque reflue meteoriche, domestiche e le relative limitazioni.

SIGLA SCARICO	DESCRIZIONE	RECAPITO	LIMITI/REGOLAMENTAZIONE
"A"	<ul style="list-style-type: none"> <li>acque reflue domestiche</li> <li>acque meteoriche di dilavamento tetti e piazzale A</li> </ul>	Fognatura pubblica	<p>Reflui domestici: nessun limite.</p> <p>Acque soggette a R.R. 4/06: Tabella 3 Allegato 5 parte Terza D.L.gs 152/06 e s.m.i..</p>
S1 "B"	acque meteoriche di dilavamento piazzale B		
"C"	acque meteoriche di solo dilavamento piazzale C		
S2"C"	<ul style="list-style-type: none"> <li>acque reflue domestiche</li> <li>acque meteoriche di dilavamento tetti</li> <li>acque meteoriche di solo dilavamento piazzale C</li> </ul>		

**Tabella E2 – Limiti scarichi idrici**

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. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

### E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

- 1) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
- 2) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti in concomitanza di un evento meteorico significativo.
- 3) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
- 4) Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati:
  - la data, l'ora, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo (informazioni che dovrebbero essere rese disponibili al Laboratorio dal verbale di campionamento che accompagna il campione da refertare);
  - le condizioni meteorologiche e le eventuali precipitazioni, sia al momento del prelievo, sia nelle 12 ore precedenti il prelievo stesso;
  - la data e l'ora di effettuazione dell'analisi;
  - devono essere firmati da un tecnico abilitato.



- 5) Il verbale di campionamento dovrà contenere le seguenti informazioni:
- dati di identificazione della società e della persona che ha effettuato il prelievo;
  - punto esatto del prelievo;
  - metodo di campionamento adottato e relative modalità specifiche;
  - condizioni dello scarico e dell'attività al momento del prelievo;
  - modalità di conservazione e trasporto del campione,
  - data e ora di consegna al laboratorio.

### **E.2.3 Prescrizioni impiantistiche**

- 6) I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Titolo III, Capo III, Art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
- 7) Le superfici scolanti di cui all'art. 3 del R.R. n. 4/2006 devono essere mantenute in condizioni di pulizia tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche di prima pioggia e di lavaggio. Nel caso di sversamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate dovrà essere eseguita immediatamente, a secco o con idonei materiali inerti assorbenti (qualora si tratti di sversamento di materiali solidi o polverulenti o di liquidi). I materiali derivanti dalle operazioni di pulizia precedenti devono essere smaltiti come rifiuti.
- 8) Devono essere predisposte ed 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 ricircolo e il riutilizzo dell'acqua;

### **E.2.4 Prescrizioni generali**

- 9) Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.
- 10) Il Gestore 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 all'Autorità competente per l'AIA, al dipartimento ARPA competente per territorio, e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.

## **E.3 Rumore**

### **E.3.1 Valori limite**

- 1) La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite previsti dalla zonizzazione acustica del Comune di Ceriano Laghetto con riferimento alla Legge 447/95 e al DPCM del 14 novembre 1997, compreso il rispetto dei valori limite differenziali. In assenza di zonizzazione acustica, dovranno essere rispettati i limiti previsti dal DPCM 1.3.91, compreso il rispetto dei valori limiti differenziali.

### **E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo**

- 2) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
- 3) Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

### **E.3.3 Prescrizioni generali**

- 4) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previa invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell' 8/03/2002,

una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti da concordare con il Comune ed ARPA, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

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 all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

- 5) L'azienda nell'esercizio della propria attività, dovrà mettere in atto tutti quegli accorgimenti atti a minimizzare fenomeni di molestie acustiche, fermo restando che la stessa dovrà garantire il mantenimento in stato di efficienza dei macchinari e dei presidi insonorizzanti laddove esistenti.

#### **E.4 Suolo**

- 1) Le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne, devono essere mantenute in buono stato di pulizia e manutenzione. In particolare i manufatti interrati di raccolta (serbatoio, pozzetti vasche e/o bacini di contenimento) degli eventuali percolamenti dovranno essere mantenuti costantemente vuoti al fine di assicurarne la loro funzionalità in caso di necessità.
- 2) Deve essere garantita la manutenzione e l'integrità della pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando ove necessario sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- 3) Le vasche e i pozzetti interrate devono essere periodicamente controllate sia dal punto di vista strutturale che dell'impermeabilizzazione al fine di verificare eventuali fenomeni di deterioramento. L'esito dei controlli deve essere riportato in uno specifico registro cartaceo o informatico firmato dall'operatore che ha effettuato la verifica.
- 4) I percorsi stradali interni aziendali dovranno costantemente essere sottoposti ad umidificazione e a periodica pulizia, al fine di evitare emissioni polverulente legate alla movimentazione dei mezzi di conferimento.
- 5) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco, e comunque nel rispetto delle procedure di intervento che la Ditta avrà predisposto per tali casi.
- 6) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene – tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, nonché dal piano di monitoraggio e controllo del presente decreto, secondo le modalità previste nelle procedure operative adottate dalla Ditta. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Marzo 2013).
- 7) L'installazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti fuori terra deve essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla legge regionale n. 6/2010 e s.m.i.. Le norme tecniche di installazione e di esercizio degli stessi dovranno essere conformi a quanto previsto dal D.M. 22/11/2017 "Approvazione della regola tecnica di prevenzione incendi per l'installazione e l'esercizio di contenitori-distributori, ad uso privato, per l'erogazione di carburante liquido di categoria C e se del caso a quanto previsto dalla Circolare Ministero dell'Interno n. 1/2018.
- 8) La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

## **E.5 Rifiuti**

### **E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo**

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

### **E.5.2 Attività di gestione rifiuti autorizzata**

- 1) Le tipologie di rifiuti in ingresso all'impianto, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio e recupero dei rifiuti devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo B.1.
- 2) La ditta dovrà rendere nota agli organi preposti al controllo la natura e la tipologia dei rifiuti depositati nelle aree, nei contenitori nonché nei serbatoi, provvedendo ad apporre idonea cartellonistica alla precisa ed inequivocabile identificazione del rifiuto effettivamente depositato (rifiuto in ingresso/uscita, rifiuto pericoloso/non pericoloso, rifiuto in attesa di inertizzazione/inertizzato, rifiuto in attesa di miscelazione/miscelato, evitando la commistione tra le diverse tipologie.
- 3) I volumi dei rifiuti contenuti nelle singole vasche/contenitori non dovranno superare il volume geometrico del singolo manufatto. Dovrà comunque essere garantito il rispetto dei volumi totali autorizzati.
- 4) Alle operazioni di triturazione potranno essere avviati rifiuti pericolosi e non pericolosi non infiammabili e rifiuti potenzialmente infiammabili limitatamente a contenitori di vernici/adesivi/inchiostri/cosmetici ed altri materiali allo stato solido.
- 5) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'Art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- 6) Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, la ditta deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti citati (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche); qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelli che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, in tal caso la verifica dovrà essere almeno semestrale;
- 7) Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'impianto deve comunicarlo alla Provincia entro e non oltre 24 ore trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione e le motivazioni della non conformità.
- 8) Per i codici specchio dovrà essere dimostrata la non pericolosità mediante analisi per ogni partita di rifiuto accettata presso l'impianto, ad eccezione di quelle partite che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, nel qual caso la certificazione analitica dovrà essere almeno semestrale;
- 9) La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno disporre di idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.
- 10) Le aree interessate dalla movimentazione dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti;
- 11) Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti dovranno essere adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, dovranno inoltre essere apposte tabelle che ri-

portino le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di stoccaggio; inoltre tali aree devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate o gestite come rifiuti.

- 12) I recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di:
  - idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto;
  - accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento;
  - mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- 13) I recipienti, fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini, destinati a contenere rifiuti pericolosi devono possedere adeguati sistemi di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti. I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro, dando luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo da non interagire tra di loro.
- 14) La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
  - a. evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
  - b. evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
  - c. evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
  - d. produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
  - e. rispettare le norme igienico - sanitarie;
  - f. deve essere evitato ogni danno o pericolo per la salute, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività, dei singoli e degli addetti.
- 15) I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
  - i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere caratterizzati o provvisti di nebulizzazione;
  - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
  - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.
- 16) I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
- 17) I serbatoi per i rifiuti liquidi:
  - devono riportare una sigla di identificazione;
  - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento.
  - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
  - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento; se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
- 18) Le operazioni di travaso di rifiuti soggetti al rilascio di effluenti molesti devono avvenire in ambienti provvisti di aspirazione e captazione delle esalazioni con il conseguente convogliamento delle stesse in idonei impianti di abbattimento.
- 19) Le operazioni di ricondizionamento devono essere fatte sotto cappa di aspirazione come pure le operazioni di pressatura dove deve essere raccolto il "colaticcio" e captate eventuali emissioni.

- 20) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 Gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 Maggio 1996, n. 392. In particolare, il deposito preliminare e/o la messa in riserva degli oli usati, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati deve rispettare quanto previsto dall'Art. 2 del D.M. 392/96.
- 21) Le pile e gli accumulatori esausti devono essere depositate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di deposito degli accumulatori esausti dovranno avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi.
- 22) Le lampade ed i monitor devono essere stoccate e movimentate in contenitori idonei atti ad evitare la dispersione eolica delle possibili polveri inquinanti e dei gas in esse contenute.
- 23) Le condizioni di utilizzo dei trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 Ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; non è consentito lo stoccaggio dei PCB in vasca; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D.Lgs. 22 Maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'Art. 18 della Legge 18 Aprile 2005, n. 62.
- 24) Le operazioni di ispezioni, campionamento dei liquidi isolanti ed il trattamento e decontaminazione dei PCB e degli apparecchi contenenti PCB devono essere affidate a operatori qualificati e a personale esperto ed idoneamente formato ed istruito non solo per quanto riguarda la manipolazione di sostanze pericolose (PCB) ma anche per quanto riguarda gli altri rischi eventualmente presenti nell'esecuzione dell'attività, compreso il rischio elettrico.
- 25) I rifiuti costituiti da apparecchi contenenti PCB e dai PCB in essi contenuti devono essere avviati allo smaltimento finale entro sei mesi dalla data del loro conferimento.
- 26) Durante le attività di decontaminazione e manipolazione di apparecchiature e liquidi isolanti contenenti PCB devono essere adottati opportuni dispositivi di protezione individuale scelti in base ai rischi connessi con l'attività da eseguire.
- 27) Per lo smaltimento dei rifiuti contenenti C.F.C. devono essere rispettate le disposizioni di cui alla Legge 28 Dicembre 1993, n. 549 e s.m.i. recante: "Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente" e relative disposizioni applicative. Il poliuretano, derivante da impianti refrigeranti, frigoriferi e macchinari post consumo contenenti C.F.C. deve essere conferito ad impianti autorizzati per il successivo trattamento con recupero dei C.F.C. stessi. L'attività di recupero delle apparecchiature fuori uso contenenti C.F.C. deve essere svolta secondo le norme tecniche e le modalità indicate nell'Allegato 1 del decreto 20 Settembre 2002, in attuazione dell'articolo 5 della L. 549/1993.
- 28) Per i R.A.E.E. la Ditta deve rispettare quanto previsto dal D.Lgs. 49/2014.
- 29) Per i R.A.E.E. così come definiti dal D.Lgs. 49/2014, la Ditta può effettuare solo le operazioni di messa in riserva (R13) e raggruppamento (R12).
- 30) I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'Allegato C relativo alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 o agli impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D14 dell'Allegato B relativo alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06.
- 31) Il Gestore dovrà riportare i dati contenuti nel Registro di carico e scarico sullo specifico applicativo web predisposto dall'Osservatorio Regionale Rifiuti – Sezione Regionale del Catasto Rifiuti (ARPA Lombardia) secondo le modalità e la frequenza comunicate dalla stessa Sezione Regionale del Catasto Rifiuti.

- 32) Il Gestore dell'impianto dovrà revisionare e trasmettere all'Autorità Competente ed all'Autorità di controllo (ARPA) **entro sei mesi dal rilascio dell'A.T.**, il Protocollo di gestione dei rifiuti, che sarà valutato da ARPA, nel quale saranno racchiuse tutte le procedure adottate dal Gestore per la caratterizzazione preliminare, il conferimento, l'accettazione, il congedo dell'automezzo, i tempi e le modalità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso all'impianto ed a fine trattamento, nonché le procedure di trattamento a cui sono sottoposti i rifiuti e le procedure di certificazione dei rifiuti trattati ai fini dello smaltimento e/o recupero. Altresì, tale documento dovrà tener conto delle prescrizioni gestionali già inserite nel quadro prescrittivo del presente documento. Pertanto l'impianto dovrà essere gestito con le modalità in esso riportate.
- 33) Il Protocollo di gestione dei rifiuti potrà essere revisionato in relazione a mutate condizioni di operatività dell'impianto o a seguito di modifiche delle norme applicabili di cui sarà data comunicazione all'Autorità competente e al Dipartimento ARPA competente territorialmente.
- 34) Viene determinata in **€ 225.951,44** l'ammontare totale della fideiussione che la ditta deve prestare a favore dell'Autorità competente, relativa alle voci riportate nella seguente tabella; la fideiussione deve essere prestata ed accettata in conformità con quanto stabilito dalla d.g.r. n. 19461/04.

Operazione	Rifiuti	Quantità	Costi
R13 , D15	Rifiuti pericolosi	mc. 914.8 x 353.25/mc	323.153,1
D15 deposito preliminare	Rifiuti pericolosi speciali con concentrazione di Cl organico >2%	mc. 77.2 x 1118,647mc	86.359,00
R12, D9, D13, D14 trattamento	Rifiuti speciali	32.400 t/anno	42.390.77
<b>AMMONTARE TOTALE</b>			<b>451.902,87</b>
<b>RIDUZIONE al 50% certificazione EMAS</b>			<b>225.951,44</b>

### Prescrizioni Miscelazione

- 35) La miscelazione finalizzata al recupero dei rifiuti deve essere individuata come operazione R12; quella finalizzata allo smaltimento come operazione D13.
- 36) Le operazioni di miscelazione dovranno essere effettuate conformemente a quanto riportato nel documento "QAS/PP n. 05 – "Operazioni di trattamento rifiuti" rev. 11.
- 37) Le operazioni di movimentazione, connesse con la miscelazione, verranno effettuate unicamente su superfici pavimentate e dotate di sistemi di raccolta reflui o di eventuali sversamenti.
- 38) Le attività di miscelazione verranno eseguite unicamente sui rifiuti per i quali è autorizzata l'operazione specifica (R12 / D13), all'interno delle aree autorizzate e nel rispetto di quanto indicato nelle tabelle di miscelazione predisposte.
- 39) La miscelazione in deroga e non in deroga deve essere effettuata tra rifiuti anche con altre sostanze o materiali e con caratteristiche chimiche compatibili (per i rifiuti e le sostanze o materiali pericolosi indipendentemente dalle caratteristiche di pericolosità possedute, di cui all'allegato I alla Parte quarta del D.lgs.152/06 e s.m.i.), in condizioni di sicurezza, evitando rischi dovuti a eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi. La miscelazione deve essere finalizzata a produrre miscele di rifiuti ottimizzate ed omogenee;
- 40) Le miscelazioni dovranno essere effettuate solamente in aree/contenitori presidiati da idoneo sistema di aspirazione.
- 41) Le operazioni di miscelazione devono essere effettuate nel rispetto delle norme relative alla sicurezza dei lavoratori;
- 42) E' vietata la miscelazione di rifiuti che possano dar origine a sviluppo di gas tossici o molesti, a reazioni esotermiche e di polimerizzazione violente ed incontrollate o che possono incendiarsi a contatto con l'aria;

- 43) La miscelazione dovrà essere effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite e la tracciabilità dei flussi di rifiuti mediante apposite registrazioni previste dal sistema gestionale implementato e dal relativo protocollo gestione rifiuti.
- 44) Le operazioni di miscelazione dovranno avvenire previa verifica preliminare in laboratorio, sulla scorta di adeguate verifiche sulla natura e compatibilità dei rifiuti, delle sostanze o materiali e delle loro caratteristiche chimico-fisiche.
- 45) La partita omogenea di rifiuti risultante dalla miscelazione non dovrà pregiudicare l'efficacia del trattamento finale, né la sicurezza di tale trattamento;
- 46) In conformità al divieto di cui al c.5 ter dell'art. 184 del D.Lgs. 152/06, la declassificazione da rifiuto pericoloso a rifiuto non pericoloso non può essere ottenuta attraverso una diluizione o una miscelazione del rifiuto che comporti una riduzione delle concentrazioni iniziali di sostanze pericolose sotto le soglie che definiscono il carattere pericoloso del rifiuto;
- 47) In conformità a quanto previsto dal D.Lvo 36 del 13 gennaio 2003 è vietato diluire o miscelare rifiuti al solo fine di renderli conformi ai criteri di ammissibilità in discarica di cui all'articolo 7 del citato D.Lvo 36/03 come modificato dal D.Lvo 121/2020;
- 48) Non è ammissibile, attraverso la miscelazione tra rifiuti o l'accorpamento di rifiuti con lo stesso EER, la diluizione degli inquinanti per rendere i rifiuti compatibili a una destinazione di recupero, pertanto l'accorpamento e miscelazione di rifiuti destinati a riutilizzo possono essere fatti solo se i singoli rifiuti posseggono già singolarmente le caratteristiche di idoneità per questo riutilizzo e siano fatte le verifiche di miscelazione quando previste, con possibilità di deroga solo ove l'utilità della miscelazione sia adeguatamente motivata in ragione del trattamento finale e comunque mai nel caso in cui questo consista nell'operazione R10;
- 49) La miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica può essere fatta solo nel caso in cui vengano dettagliatamente specificate le caratteristiche dei rifiuti originari e se le singole partite di rifiuti posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica: tale condizione dovrà essere dimostrata nella caratterizzazione di base ai sensi dell'art. 7-bis del D.Lgs 36/03 e s.m.i. che il produttore è tenuto ad effettuare sulla miscela ai fini della sua ammissibilità in discarica, che dovrà pertanto comprendere i certificati analitici relativi alle singole componenti della miscela;
- 50) Il codice di ogni miscela risultante dovrà essere individuato, nel rispetto delle competenze e sotto la responsabilità del produttore, secondo i criteri definiti nell'introduzione dell'allegato D alla Parte IV del D.lgs 152/06 e s.m.i.. Nel caso la miscela sia costituita almeno da un rifiuto pericoloso, il CER della miscela dovrà essere pericoloso;
- 51) Le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere conferite a soggetti autorizzati per il recupero/smaltimento finale escludendo ulteriori passaggi ad impianti che non siano impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del D.lgs. 152/06 e s.m.i., o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B alla parte IV del D.lgs. 152/06, fatto salvo il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12, solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti (senza peraltro operare ulteriori miscelazioni tra rifiuti) perché gli stessi possano accedere all'impianto di recupero/smaltimento finale;
- 52) Per quanto concerne le miscelazioni in deroga ai sensi dell'art. 187, il rifiuto deve essere preventivamente controllato, mediante una prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto, anche mediante l'ausilio di specifici reagenti, per verificarne la compatibilità chimico-fisica. Si terrà sotto controllo l'eventuale polimerizzazione, riscaldamento, sedimentazione, per il tempo tecnicamente necessario; trascorso tale tempo senza il verificarsi di nessuna reazione si potrà procedere alla miscelazione.

### **Miscelazione di particolari tipologie di rifiuti**

- 53) Va considerata, la compatibilità tra caratteristiche chimiche dei singoli rifiuti, anche in relazione ai trattamenti successivi, cui verrà sottoposta la miscela prodotta. Il protocollo gestionale dei rifiuti implementato nel sistema aziendale deve definire le modalità di caratterizzazione della miscela in ragione delle tipologie di rifiuti miscelati e alle loro caratteristiche chimico fisiche, in funzione delle specifiche tecniche di accettazione dell'impianto di smaltimento/recupero finale, con lo scopo di rendere tecnicamente possibile lo stesso. In diverse tipologie di rifiuti (fanghi da trattamenti metallici contaminati da oli, matrici inerti contaminate da idrocarburi o solventi) sono infatti presenti contemporaneamente inquinanti di natura organica e inorganica, che possono prevedere trattamenti finali a cui il rifiuto tal quale non può essere sottoposto, pertanto occorre una preventiva miscelazione con altri rifiuti o materie per rendere tecnicamente possibile lo stesso smaltimento;
- 54) I rifiuti oleosi recuperabili, in quanto soggetti alle disposizioni del D.M. 392/1996 e secondo quanto previsto dall'art. 216 bis comma 2 del D.lgs 152/2006 e s.m.i., debbono essere gestiti in modo da privilegiare le operazioni di recupero, è ammessa la miscelazione di rifiuti di natura differente nei casi in cui non sia tecnicamente ed economicamente sostenibile il recupero (ad es. fanghi, morchie, emulsioni, filtri dell'olio). La miscelazione di oli usati non ne deve compromettere il successivo recupero;
- 55) In considerazione della difficoltà di esecuzione di analisi chimiche di laboratorio per la classificazione come "rifiuto non pericoloso" su rifiuti CER "170411 – cavi, diversi di quelli di cui alla voce 170410" la ditta dovrà implementare una procedura per la verifica della non pericolosità dei cavi oltre all'acquisizione di una certificazione in merito da parte del produttore. La ditta verificherà che la sezione dei cavi, esaminata a campione, presenti una struttura interna costituita esclusivamente da anime in metallo - guaine di protezione (in plastica, PVC, gomma, iuta, resine, metallo) - strato isolante e riempitivo (in pvc, gomma, resine sintetiche). Nel caso si riscontri la presenza nella sezione di uno strato di carta sarà necessario procedere ad una caratterizzazione analitica (da acquisire preliminarmente al conferimento o all'accettazione del carico) al fine di accertare l'eventuale pericolosità del rifiuto (ciò in quanto in alcuni casi viene utilizzata come materiale isolante carta impregnata con oli e grassi minerali).
- 56) L'accettazione dei rifiuti provenienti da costruzione e demolizione di infrastrutture, anche ferroviarie compreso il ballast ferroviario, di opere edilizie da scavi e da demolizioni industriali, ivi compresi i materiali di rivestimento ed i refrattari, potrà avvenire solo se accompagnata da analisi di classificazione, comprensiva del parametro amianto, attestante la non pericolosità della partita conferita. Le analisi dovranno essere eseguite secondo quanto previsto dal d.m. 14.05.1996 (test per determinare l'indice di rilascio IR);
- 57) I rifiuti con CER xx.xx.99 sono ammessi a miscelazione solo se di tipologia ben definita in sede di istanza e sempre con limitazione esplicita che ne identifichi la natura;
- 58) I CER riferibili a rifiuti da avviare in via prioritaria a recupero (in particolare: 150101 imballaggi in carta e cartone, 150102 imballaggi in plastica, 150103 imballaggi in legno, 150104 imballaggi metallici, 150107 imballaggi in vetro, 200101 carta e cartone, 200102 vetro, 200138 legno diverso da quello di cui alla voce 200137, 200139 plastica, 200140 metallo, CER di batterie ed accumulatori, CER riferibili a RAEE) si ritiene non possano essere compresi in miscele con rifiuti di diversa tipologia merceologica, in quanto tale miscelazione ne impedirebbe, o ne renderebbe antieconomico, il successivo recupero. Relativamente agli imballaggi è possibile ammettere miscelazioni diverse solo limitatamente alle frazioni dichiarate non recuperabili, con evidenza riportata nei documenti del sistema aziendale nello specifico protocollo di accettazione rifiuti;
- 59) Dovrà essere data priorità al recupero di materia, in accordo con la gerarchia comunitaria di gestione dei rifiuti: le miscelazioni non devono pregiudicare la possibilità di recupero di frazioni di rifiuti per le quali sono già esistenti e comprovati idonei metodi di recupero di materia (metalli, carta, vetro, legno, ecc.);



### **E.5.3 Prescrizioni generali**

- 60) Devono essere attuate le procedure di radioprotezione per quanto concerne i rottami metallici secondo quanto prescritto dal D.Lgs. 101/2020.
- 61) Nell'eventualità che durante le fasi di accettazione del rifiuto la verifica sulla radioattività desse esito positivo, si dovranno attivare le procedure predisposte secondo quanto previsto dal D.lgs 101/2020 e dal piano redatto dalla Prefettura di Monza, dando immediata comunicazione agli Enti competenti.
- 62) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
- 63) Ai sensi della Legge 132 /2018 art. 26 bis il gestore deve rispettare gli obblighi relativi al piano di emergenza interno; la Ditta inoltre deve rispettare, per quanto applicabile, quanto previsto dalla circolare ministeriale recante "Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione rifiuti e per la prevenzione dei rischi" Prot. n. 1121 del 21/01/2019.
- 64) Le aree adibite allo stoccaggio di diverse tipologie di rifiuti incendiabili devono essere adeguatamente separate.
- 65) La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno disporre di idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato; Devono essere rispettate le normative di igiene e sicurezza del lavoro di cui al D.Lgs. 81/2008 e s.m.i.
- 66) Qualora l'impianto e/o l'attività rientrino tra quelli indicati dal DPR 151/2011 e successive modifiche ed integrazioni, la messa in esercizio dell'impianto è subordinata all'acquisizione di certificato prevenzione incendi da parte dei VV.FF. territorialmente competenti o della dichiarazione sostitutiva prevista dalla normativa vigente. All'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
- 67) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.
- 68) I rifiuti identificati con i codici EER 20xxxx, definiti dalla regolamentazione tecnica vigente come urbani, inclusi quelli da raccolta differenziata, possono essere ritirati qualora provenienti:
  - a. Da Comuni, Associazioni di Comuni, Comunità Montane, Imprese gestori del servizio pubblico o loro concessionari e derivanti da raccolte selezionate, centri di raccolta ed infrastrutture per la raccolta differenziata di rifiuti urbani.
  - b. Da Imprese gestori di impianti di stoccaggio provvisorio conto terzi di rifiuti urbani;
  - c. Da Imprese, qualora i rifiuti non siano identificabili con EER rientranti nelle altre classi; in tal caso dovrà essere garantita mediante idonea documentazione (formulario di identificazione) la tracciabilità dei relativi flussi.

### **E.6 Ulteriori prescrizioni**

- 1) Ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare all'Autorità competente e all'Autorità competente al controllo (ARPA) variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del Decreto stesso.
- 2) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- 3) Ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., art. 29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica techni-

ca relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

- 4) Devono essere rispettate le seguenti prescrizioni per le fasi di guasto, avaria o malfunzionamento dell'impianto:
- Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità Competente e al Dipartimento ARPA competente per territorio eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, secondo quanto previsto dall'Art. 29-decies comma 3 c) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
  - Fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua l'attività di trattamento dei rifiuti ad essi collegati immediatamente dalla individuazione del guasto.

## **E.7 Monitoraggio e Controllo**

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al paragrafo F.

I dati previsti dal Piano di Monitoraggio devono essere tenuti a disposizione degli Enti responsabili del controllo e devono essere messi a disposizione degli Enti mediante la compilazione per via telematica dell'applicativo denominato "AIDA" (disponibile sul sito web di ARPA Lombardia all'indirizzo: [www.arpalombardia.it/aida](http://www.arpalombardia.it/aida)), secondo quanto disposto dalla Regione Lombardia con Decreti della D.G. Qualità dell'Ambiente n. 14236 del 3 dicembre 2008, n. 1696 del 23 febbraio 2009 e con decreto n 7172 del 13 luglio 2009 e smi.

Nel caso in cui sia necessario inserire dei dati ulteriori rispetto a quelli previsti e richiesti nelle specifiche sezioni di AIDA, il Gestore, per la trasmissione dei dati aggiuntivi per i quali l'applicativo non dispone di sezioni/campi appropriati, si dovrà utilizzare qualora necessario, la sezione "documentazione" mediante la quale è possibile inserire file (es database precompilati preferibilmente in formato .xls, .xlsx o altro formato compatibile, specificando nella denominazione anche l'anno di riferimento). La frequenza di trasmissione, qualora non specificato diversamente, è da intendersi annuale e i dati vanno inseriti entro la scadenza del 30 aprile dell'anno successivo rispetto a quello dell'anno di riferimento dei dati.

Il Gestore dovrà riportare i dati contenuti nel Registro di carico e scarico sullo specifico applicativo web predisposto dall'Osservatorio Regionale Rifiuti – Sezione Regionale del Catasto Rifiuti (ARPA Lombardia) secondo le modalità e la frequenza comunicate dalla stessa Sezione Regionale del Catasto Rifiuti.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo (informazioni che dovrebbero essere rese disponibili al Laboratorio dal verbale di campionamento che accompagna il campione da refertare), la data e l'ora di inizio dell'analisi, nonché altre informazioni necessarie a caratterizzare quanto effettuato ai fini della successiva corretta valutazione delle risultanze analitiche (ad es. lavorazioni in atto e macchinari in uso per le emissioni in atmosfera, riferimento a norme e procedure di campionamento nel caso di campionamento rifiuti, ecc...)

Gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato.

Il verbale di campionamento dovrà contenere le seguenti informazioni:

- dati di identificazione della società e della persona che ha effettuato il prelievo;
- punto esatto del prelievo;
- metodo di campionamento adottato e relative modalità specifiche;
- condizioni dello scarico e dell'attività al momento del prelievo;
- modalità di conservazione e trasporto del campione;
- data e ora di consegna al laboratorio.

## **E.8 Prevenzione incidenti**

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

## **E.9 Gestione delle emergenze**

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

## **E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività**

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art.6, comma 16, lettera f) del D.Lgs. n.152/06.

La ditta dovrà a tal fine inoltrare, all'Autorità Competente, ad ARPA ed al Comune, non meno di 6 mesi prima della comunicazione di cessazione dell'attività, un Piano di Indagine Ambientale dell'area a servizio dell'insediamento all'interno del quale dovranno essere codificati tutti i centri di potenziale pericolo per l'inquinamento del suolo, sottosuolo e delle acque superficiali e/o sotterranee quali, ad esempio, impianti ed attrezzature, depuratori a presidio delle varie emissioni, aree di deposito o trattamento rifiuti, serbatoi interrati o fuori terra di combustibili o altre sostanze pericolose e relative tubazioni di trasporto, ecc., documentando i relativi interventi programmati per la loro messa in sicurezza e successivo eventuale smantellamento.

Tale piano dovrà:

- identificare ed illustrare i potenziali impatti associati all'attività di chiusura;
- programmare e temporizzare le attività di chiusura dell'impianto comprendendo lo smantellamento delle parti impiantistiche, del recupero di materiali o sostanze stoccate ancora eventualmente presenti e delle parti infrastrutturali dell'insediamento;
- identificare eventuali parti dell'impianto che rimarranno in situ dopo la chiusura/smantellamento motivandone la presenza e l'eventuale durata successiva, nonché le procedure da adottare per la gestione delle parti rimaste;
- verificare ed indicare la conformità alle norme vigenti all'atto di predisposizione del piano di dismissione/smantellamento dell'impianto;
- indicare gli interventi in caso si presentino condizioni di emergenza durante la fase di smantellamento.

Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla-osta dell'Autorità Competente, sentita ARPA fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia.

L ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'impianto devono essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente.

Il titolare della presente autorizzazione dovrà, ai suddetti fini, eseguire idonea investigazione delle matrici ambientali tesa a verificare il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente in materia di siti inquinati e comunque di tutela dell'ambiente.

All'Autorità Competente per il controllo, avvalendosi di ARPA è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale da certificarsi al fine del successivo svincolo della garanzia finanziaria, a cura dell'Autorità Competente.

## E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche

Il Gestore dovrà rispettare le seguenti scadenze realizzando, a partire dalla data di rilascio della presente autorizzazione, quanto riportato nella tabella seguente:

INTERVENTO	TEMPISTICHE
Prescrizione Appendice E n. 7	Entro 90 giorni dalla notifica del presente atto
<p>Revisione del protocollo di gestione rifiuti (QAS/PP n. 09 "P.G.R.") come previsto al punto E.5.2.33. e suo coordinamento con le procedure miscelazione.</p> <p>In tale protocollo andranno <u>anche</u> esplicitate:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• le modalità di bonifica: <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ finalizzata al recupero di contenitori vuoti sporchi/imballaggi che restano comunque classificati come rifiuti.</li> <li>➢ apparecchiature fuori uso (non RAEE) o non più utilizzabili - intesa come svuotamento di eventuali liquidi, ovvero di asportazione di componenti pericolosi non recuperabili (es. filtri), il tutto gestito come rifiuto;</li> <li>➢ di rifiuti solidi inquinati quali rottami di demolizione e/o manutenzione impianti o da bonifiche – intesa non come vera e propria bonifica, ma una (eventuale) pulizia/lavaggio delle parti che restano comunque classificate come rifiuti.</li> </ul> </li> <li>• Le modalità di gestione e tracciabilità dell' "acqua chiarificata" stoccata nel serbatoio R-402 utilizzata per l'inertizzatore (in particolare come viene verificata la compatibilità coi i rifiuti da inertizzare). Andrà inoltre specificato la quantificazione e provenienza dell'acqua utilizzata (di rete o "chiarificata").</li> <li>• Le modalità di gestione delle aree di stoccaggio ad uso alternativo di rifiuti pericolosi e non pericolosi con particolare riferimento alla operazioni di pulizia dei manufatti prima del successivo riutilizzo.</li> <li>• Le modalità comportamentali messe in atto al fine di rendere nota agli organi preposti al controllo la natura e la tipologia dei rifiuti depositati nelle aree, nei contenitori nonché nei serbatoi al fine di ottemperare a quanto indicato alla prescrizione di cui al punto E. 5.2.2..</li> </ul>	Sei mesi dalla notifica del presente atto
Revisione della Procedura di miscelazione rifiuti (QAS/PP n. 05 rev.11 – "Operazioni di trattamento rifiuti").	Sei mesi dalla notifica del presente atto
Predisposizione a corredo delle procedure di cui ai punti sopra riportati di un piano di campionamento dei rifiuti con riferimento alle norme UNI 10802 e UNI TR11682.	Sei mesi dalla notifica del presente atto
Revisione della procedura radiometrica per adeguarla ai recenti aggiornamenti normativi (D.L.vo 101/2020 e s.m.i. e norma UNI 10897/2016).	Sei mesi dalla notifica del presente atto
Installazione di contaltri sull'acqua di approvvigionamento dell'inertizzatore (da rete e/o da R402).	Tre mesi dalla notifica del presente atto

Valutare l'installazione di blocco del carico sui serbatoi dei rifiuti trasmettendone l'esito agli Enti.	Sei mesi dalla notifica del presente atto
Prescrizione Appendice C n. 15	Sei mesi dalla notifica del presente atto

## F. PIANO DI MONITORAGGIO

### F.1 Finalità del monitoraggio

La tabella seguente specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli attualmente effettuati e di quelli proposti per il futuro.

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli
	Attuali
Valutazione di conformità AIA	X
Aria	X
Acqua	X
Suolo	
Rifiuti	X
Rumore	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di recupero e smaltimento	X
Gestione emergenze (RIR)	
Ambiente di lavoro	X

*Tab. F1 - Finalità del monitoraggio*

### F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

Gestore dell'impianto (controllo interno) –	X
Società terza contraente (controllo interno appaltato)	X

*Tabella F2 - Autocontrollo*

### F.3 Parametri da monitorare

#### F.3.1 Risorsa idrica

La tabella F3 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per l'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m <sup>3</sup> /anno)
X	X	X	X	X

*Tabella F3 - Risorsa idrica*

#### F.3.2 Risorsa energetica

Le tabelle F4 ed F5 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

n.ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di Riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (m <sup>3</sup> /anno)
X	X	X	X	X	X

*Tabella F4 – Combustibili*

Risorsa energetica	Consumo termico (KWh/t di rifiuto trattato)	Consumo elettrico (KWh/t di rifiuto trattato)	Consumo totale (KWh/t di rifiuto trattato)
X	X	X	X

Tabella F5 - Consumo energetico specifico

### F.3.3 Aria

La seguente tabella individua per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametri	E1	E2	Modalità di controllo		Metodi*
			Continuo	Discontinuo	
Composti organici volatili (COV)	X	X		annuale	UNI EN 12619
Arsenico (As) e composti	X	X		annuale	UNI EN 14385
Cadmio (Cd) e composti	X	X		annuale	
Cromo (Cr) e composti	X	X		annuale	
Rame (Cu) e composti	X	X		annuale	
Cobalto (Co) e composti	X	X		annuale	
Manganese (Mn) e composti	X	X		annuale	
Tallio (Tl) e composti	X	X		annuale	
Vanadio (V) e composti	X	X		annuale	
Nichel (Ni) e composti	X	X		annuale	
Piombo (Pb) e composti	X	X		annuale	
Antimonio (Sb) e composti	X	X		annuale	
Zinco (Zn) e composti	X	X		annuale	
Stagno (Sn) e composti	X	X		annuale	
Mercurio (Hg) e composti	X	X		annuale	
Acido Cloridrico	X	X		annuale	UNI EN 1911
Acido Fluoridrico	X	X		annuale	ISO 15713
Acido Cianidrico	X	X		annuale	NIOSH 7904
Acido Solforico	X	X		annuale	ISO 21438
Acido Nitrico	X	X		annuale	ISO 21438
Acido Fosforico	X	X		annuale	ISO 21438
Polveri totali	X	X		annuale	UNI EN 13284-1
Silice libera cristallina	X	X		annuale	UNI 10568
Ammoniaca	X	X		annuale	UNI EN ISO 21877
Aerosol alcalini espressi come NaOH	X	X		annuale	NIOSH 7401 UNI EN 13284-1
Determinazione degli odori	X	X		annuale	Olfattometria dinamica: UNI EN 13725

\* I metodi indicati nella tabella rispettano la seguente logica di priorità:

1. Norme tecniche CEN
2. Norme tecniche nazionali (UNI, UNICHIM)
3. Norme tecniche ISO
4. Altre norme internazionali o nazionali (es: EPA, NIOSH, ISS, ecc....)
5. Metodologie nazionali (APAT – IRSA CNR)

La versione della norma da utilizzare è la più recente in vigore rispetto ai criteri di priorità sopra indicati. Inoltre, la scelta del metodo analitico da usare, deve tenere conto dell'espressione del dato nel range di misura del limite fissato dalla normativa.

Nel caso di utilizzo di norme tecniche, emesse da organismi nazionali e internazionali, con lo scopo specifico di valutare inquinanti nell'ambito dei luoghi di lavoro o ambienti di tipo indoor, possono essere impiegate nell'ambito del controllo alle emissioni a seguito delle seguenti valutazioni:

- assenza di metodo dedicato alla valutazione delle emissioni in atmosfera di cui ai prima citati punti 1,2,3;
- valutazione comprovata da parte dell'utilizzatore che le condizioni del gas all'interno dell'emissione non siano differenti da quelle per cui il metodo è stato valutato e progettato (range di temperatura, flussi umidi, presenza di interferenti ecc...);
- altre specifiche esigenze che andranno motivate nei rapporti di prova.

In accordo a quanto riportato nella nota "Definizione di modalità per l'attuazione dei Piani di Monitoraggio e Controllo" di ISPRA prot. 18712 dell'1/6/11 i metodi di campionamento ed analisi devono essere basati su metodiche riconosciute a livello nazionale o internazionale. Le attività di laboratorio devono essere eseguite preferibilmente in strutture accreditate secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per i parametri di interesse e, in ogni modo, i laboratori d'analisi essere dotati almeno di un sistema di gestione della qualità certificato secondo la norma ISO 9001.

Possono essere utilizzati metodi alternativi ai metodi di riferimento normalizzati previa dimostrazione di equivalenza secondo quanto definito la norma UNI EN 14793.

Le metodiche di campionamento ed analisi possono essere visionate al link che segue, che viene periodicamente aggiornato a cura di ARPA Lombardia: <http://www.arpalombardia.it/Pages/Arpa-per-le-imprese/Autorizzazioni-e-Controlli/Emissioni-in-atmosfera/Norme-tecniche.aspx?firstlevel=Autorizzazioni%20e%20Controlli>

Nel link, oltre alle metodiche per il campionamento e le analisi, sono inserite anche le norme tecniche di supporto per valutazione delle strategie di campionamento, dell'idoneità dei sistemi di misura in continuo, per il calcolo dell'incertezza, per la determinazione del flusso di massa e del fattore di emissione, etc.

**Tabella F6- Inquinanti monitorati**

### F.3.4 Acqua

Come previsto dalla dgr n. XI 3398 del 20.7.2020, Allegato A, Acque, la gestione delle acque meteoriche è definita secondo normativa regionale e non ai sensi delle BATCW.

Relativamente agli inquinanti da monitorare da parte del gestore dell'installazione, al solo fine di razionalizzare i tempi di ricerca, si riportano nella Tabella sottostante le metodologie d'analisi proposte da ARPA Lombardia nel catalogo reperibile sul sito di ARPA Lombardia il "Catalogo delle prestazioni – U.O. Laboratorio di Milano Sede Laboratoristica di Parabiago", periodicamente aggiornato, con elencati i metodi di analisi per le acque di scarico adottati da Arpa Lombardia..

Per ciascuno scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, la tabella riportata di seguito specifica la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametri	Punti di prelievo		Modalità di controllo	Metodi
	S1"B"	"C"	Discontinuo	
pH	X	X	Semestrale	APAT CNR IRSA 2060 Man 29
Conducibilità	X	X	Semestrale	APAT CNR IRSA 2030 Man 29
Solidi sospesi totali	X	X	Semestrale	APHA Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater 2540 D
BOD <sub>5</sub>	X	X	Semestrale	APHA Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater 5210 B
COD	X	X	Semestrale	ISO 15705
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	X	X	Semestrale	APAT CNR IRSA 4030 C Man 29 UNI 11669: met A
Azoto nitroso (come N)	X	X	Semestrale	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 UNI EN ISO 10304-1
Azoto nitrico (come N)	X	X	Semestrale	UNI EN ISO 10304-1
Solfati	X	X	Semestrale	UNI EN ISO 10304-1
Cloruri	X	X	Semestrale	UNI EN ISO 10304-1
Fosforo totale	X	X	Semestrale	ISO 15705
Grassi e olii animali e vegetali	X	X	Semestrale	EPA 1664B
Alluminio	X	X	Semestrale	UNI EN ISO 15587-2+ UNI EN ISO 11885
Cadmio (Cd) e composti	X	X	Semestrale	UNI EN ISO 15587-2+ UNI EN ISO 11885
Cromo (Cr) totale	X	X	Semestrale	UNI EN ISO 15587-2+ UNI EN ISO 11885
Ferro	X	X	Semestrale	UNI EN ISO 15587-2+ UNI EN ISO 11885
Nichel (Ni) e composti	X	X	Semestrale	UNI EN ISO 15587-2 + UNI EN ISO 11885
Piombo (Pb) e composti	X	X	Semestrale	UNI EN ISO 15587-2+ UNI EN ISO 11885
Rame (Cu) e composti	X	X	Semestrale	UNI EN ISO 15587-2+ UNI EN ISO 11885
Zinco (Zn) e composti	X	X	Semestrale	UNI EN ISO 15587-2+ UNI EN ISO 11885
Indice degli idrocarburi (HOI)	X	X	Semestrale	UNI EN ISO 9377-2
Solventi organici aromatici	X	X	Semestrale	EPA 5030C + EPA 8260D
Solventi organici clorurati	X	X	Semestrale	
Solventi organici azotati	X	X	Semestrale	EPA 3535A + EPA 8270D o EPA 5030C + EPA 8260D
Tensioattivi totali	X	X	Semestrale	UNI 10511-1/A1+ APAT CNR IRSA 5170 Man 29

(\*) Qualora il valore del parametro Cromo totale rilevato fosse superiore al relativo limite di legge è necessario procedere all'analisi del parametro Cromo esavalente secondo il metodo APHA Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, 3500-Cr B.

**Tabella F7 - Inquinanti monitorati**

I metodi di campionamento e analisi devono essere scelti basandosi su metodiche riconosciute a livello nazionale o internazionale e individuando i metodi secondo l'ordine di priorità, di seguito indicato: Norme tecniche CEN (UNI EN), Norme tecniche ISO, Norme tecniche nazionali (UNICHIM) o norme internazionali (EPA / APHA), Metodologie nazionali (APAT – IRSA CNR).

La versione della norma da utilizzare è la più recente in vigore. Inoltre la scelta del metodo analitico da usare, dovrà tenere conto dell'espressione del dato nel range di misura del limite fissato dalla normativa. Si ritiene che in alternativa ai metodi prescritti ne possono essere utilizzati altri, scelti seguendo l'ordine di priorità, purché siano in grado di assicurare risultati con requisiti di qualità e affidabilità adeguati e confrontabili con i metodi di riferimento e purché rispondenti alla norma UNI 17025.

Le attività di laboratorio devono essere eseguite preferibilmente in strutture accreditate secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per i parametri di interesse e, in ogni modo, i laboratori d'analisi devono essere dotati almeno di un sistema di gestione della qualità certificato secondo la norma ISO 9001.

### F.3.5 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte al paragrafo E.3.3 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni nei punti concordati con ARPA e COMUNE;
- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame.
- in presenza di potenziali ricettori le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.

La Tabella F8 riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Categoria di limite da verificare (emissione, immissione assoluto, immissione differenziale)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
X	X	X	X	X	X

Tabella F8 – Verifica d'impatto acustico

### F.3.6 Rifiuti

Le tabelle F9 e F10 riportano il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in ingresso ed uscita dal complesso.

Rifiuti	Operazione autorizzata	Quantità annua (t) trattata	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
P e NP	R12, R13, D9, D13, D14 e D15	X	Secondo quanto riportato nel protocollo gestione rifiuti	Ad ogni conferimento	Cartaceo o digitale	X

Tabella F9 – Controllo rifiuti in ingresso

EER	Quantità annua prodotta (t)	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X	Secondo quanto riportato nel protocollo gestione rifiuti	Ad ogni conferimento	Digitale e cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	X



Tabella F10 – Controllo rifiuti in uscita

### F.3.7 Controlli Radiometrici

La tabella F11 individua le modalità di monitoraggio radiometrico:

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Rifiuti metallici in ingresso	Portale radiometrico	Ad ogni carico in ingresso	Registrazione su apposito registro e/o sul formulario di trasporto secondo indicazioni norma UNI 10897
	Strumento portatile	Qualora necessario, nell'ipotesi di individuazione di materiale sospeso con portale, come da procedura di controllo radiometrico	

Tabella F11 – Controllo radiometrico

## F.4 Gestione dell'impianto

### F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

La seguente tabella specifica i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi da riportare su apposito registro.

Punto critico $\phi$	CONTROLLO			INTERVENTO		Registrazione		
	Tipologia	Frequenza	Modalità	Tipologia	Frequenza	Controllo	Intervento	Note
<b>Trituratore</b>	Manutenzione ordinaria	Secondo indicazioni costruttore	Visivo	Sostituzione parti usurate	Al bisogno	X	X	Registro **
<b>Reattore miscelazione R401</b>	Manutenzione ordinaria	Secondo indicazioni costruttore	Visivo	Sostituzione parti usurate	Al bisogno	X	X	Registro **
<b>Miscelatore</b>	Manutenzione ordinaria	Secondo indicazioni costruttore	Visivo	Sostituzione parti usurate	Al bisogno	X	X	Registro **
<b>Filtropressa</b>	Manutenzione ordinaria	Secondo indicazioni costruttore	Visivo	Sostituzione parti usurate	Al bisogno	X	X	Registro **
<b>Impianto abbattimento (E1)</b>	Controllo funzionalità impianto e sue componenti e strumentazione di controllo	in conformità a quanto prescritto dal manuale di istruzione del costruttore	Visivo/ strumentale	Sostituzione soluzione abbattente e/o carboni attivi/ripristino di eventuali anomalie	Al bisogno (e comunque in accordo con le tempistiche indicate dal fornitore)	X	X	Registro**
<b>Impianto abbattimento (E2)</b>	Controllo funzionalità impianto e sue componenti e strumentazione di controllo	in conformità a quanto prescritto dal manuale di istruzione del costruttore	Visivo/ strumentale	Sostituzione soluzione abbattente e/o filtri/ripristino di eventuali anomalie	Al bisogno (e comunque in accordo con le tempistiche indicate dal fornitore)	X	X	Registro**
<b>Vasche raccolta fanghi e disoleatori delle acque meteoriche</b>	Controllo Pulizia e manutenzione	Semestrale	Visivo	Pulizia e manutenzione generale	Almeno semestrale	-	X	Registro**
	Verifica della tenuta e dell'integrità strutturale	semestrale	Visivo	Pulizia	Almeno semestrale	-	X	Registro**
<b>Rete di scarico e strutture accessorie</b>	Controllo / pulizia (rete fognaria interna, pozzetti di	Trimestrale	Visivo	Eventuale pulizia	Al bisogno (almeno annuale)	-	X	Registro**

	ispezione/campionamento, Caditoie di raccolta acque meteoriche di dilavamento sup. scolanti, griglie/pozzetti di raccolta eventuali sversamenti, etc)				e/o a seguito di sversamento accidentale			
<b>Pavimentazione aree interne ed esterne e pozzetti raccolta sversamenti</b>	verifica integrità strutturale	semestrale	Visivo	ripristino qualora usurate/o	qualora necessario	X	X	Registrazione interventi di ripristino con riferimento all'area/manufatto oggetto dell'intervento
	Controllo stato di pulizia	mensile	Visivo	Effettuazione pulizia	Almeno annuale	-	X	Registro**
<b>Serbatoi di stoccaggio Bacini di contenimento Vasche di stoccaggio rifiuti/fanghi</b>	Controllo Pulizia e manutenzione	Bimestrale	Visivo	Pulizia e manutenzione generale	Almeno Bimestrale	-	X	Registro**
	Verifica dell'integrità strutturale e/o dello stato dei rivestimenti	Bimestrale	Visivo	Pulizia	Almeno Bimestrale	-	X	Registro**
<b>Portale radiometrico</b>	Verifica periodiche di buon funzionamento	Secondo quanto previsto dalla procedura radiometrica e norma UNI 10897	-	Manutenzione ordinaria/straordinaria	qualora necessario	X	X	Documentazione secondo Norma UNI 10897
	Controlli periodici a cura del costruttore		-			-	-	

**Tabella F12 – Interventi di manutenzione**

**NOTE:**

<b>Punto critico</b> <sup>Φ</sup>	inteso come impianto, fase di processo o area
<b>**</b>	<p>La Ditta dovrà predisporre registro da utilizzare esclusivamente per gli interventi sui punti critici che abbiano impatto sull'ambiente (di cui alla precedente tabella), in cui siano distinguibili:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>le annotazioni degli <b>"eventi ordinari"</b> (secondo quanto indicato nella precedente tabella) suddiviso in matrice o argomento (es. aria, acqua, etc);</li> </ul> <p>Su tale registro dovranno essere riportate le seguenti informazioni (sia per quanto riguarda i controlli che gli interventi):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- azione effettuata;</li> <li>- data;</li> <li>- nominativo di chi ha effettuato l'intervento.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>le annotazioni degli <b>"eventi straordinari"</b> (guasti, anomalie, superamenti limiti, incidenti, etc)</li> </ul> <p>Su tale registro dovranno essere riportate le seguenti informazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- descrizione evento straordinario;</li> <li>- data;</li> <li>- azione correttiva;</li> <li>- nominativo di chi ha effettuato l'intervento.</li> </ul>
	<p><b>Tutte le voci e le tempistiche riportate nella precedente tabella dovranno trovare corrispondenza con quanto riportato:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nel registro manutenzione;</li> <li>- nelle procedure ambientali;</li> <li>- negli eventuali contratti di manutenzione stipulati con Ditte terze.</li> </ul>

**ALLEGATI:**

- Appendice A) - Codici EER, operazioni autorizzate, settori di stoccaggio e locali;
- Appendice B) - Schede delle miscele;
- Appendice C) - Rifiuti che possono essere triturati;
- Procedura Operazioni di trattamento rifiuti - QAS.PP-05 rev.11

**Riferimenti planimetrici**

<b>CONTENUTO PLANIMETRIA</b>	<b>SIGLA</b>	<b>DATA</b>
Planimetria aree di stoccaggio e lavorazione rifiuti.	Tav. 01	18/07/2022
Planimetria scarichi idrici ed emissioni in atmosfera.	Tav. 02	18/07/2022

## APPENDICE D – PRESCRIZIONI ATO – MB

1. Gli scarichi devono essere conformi ai valori limite di emissione previsti dalla Tabella 3 dell'allegato V alla parte Terza del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. ed eventuali limiti più restrittivi previsti dalle norme tecniche e dalle prescrizioni regolamentari del Gestore dell'impianto di depurazione finale delle acque reflue urbane.
2. nel caso in cui venga accertato il superamento dei valori limite il Soggetto Responsabile dovrà porre in atto ulteriori misure di prevenzione, e/o separazione e/o trattamento;
3. lo scarico dovrà essere esercitato nel rispetto del Regolamento del Servizio Idrico Integrato vigente che pertanto è da considerarsi parte integrante dell'autorizzazione nelle parti non in contrasto con quanto espressamente autorizzato;
4. devono essere adottate tutte le misure necessarie onde evitare un aumento anche temporaneo dell'inquinamento;
5. dovranno essere segnalati tempestivamente all'Autorità Competente e ai Soggetti Competenti ogni eventuale incidente, avaria od altro evento eccezionale che possano modificare, qualitativamente o quantitativamente, le caratteristiche degli scarichi;
6. le superfici scolanti di cui all'art. 3 del R.R. 4/06 devono essere mantenute in condizioni di pulizia tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e di lavaggio;
7. nel caso di sversamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate dovrà essere eseguita immediatamente, a secco o con idonei materiali inerti assorbenti qualora si tratti rispettivamente di versamento di materiali solidi o polverulenti o di liquidi;
8. i materiali derivati dalle operazioni di cui sopra devono essere smaltiti congiuntamente ai rifiuti derivanti dall'attività svolta, presso terminali di conferimento autorizzati;
9. i sistemi di trattamento delle acque reflue dovranno essere sottoposti a periodica manutenzione, e costantemente mantenuti in condizioni di perfetta efficienza; le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate su apposito registro da tenere a disposizione delle Autorità di controllo;
10. i prodotti derivanti dalle suddette operazioni di pulizia e manutenzione dei manufatti dovranno essere trattati come rifiuto, ed inviati a centri di raccolta autorizzati, annotando sul relativo registro di carico e scarico da tenere a disposizione delle Autorità di controllo tutte le operazioni connesse allo smaltimento degli stessi;
11. gli scarichi devono essere resi accessibili per il campionamento da parte del Soggetto Competente e/o del Soggetto Incaricato per il controllo nel punto assunto per la misurazione;
12. dovrà essere garantita al Soggetto Competente e/o al Soggetto Incaricato la possibilità di ispezione e campionamento degli scarichi parziali e finali, a seconda della tipologia delle acque convogliate, a monte della confluenza nella rete comune, mediante presenza di pozzetti di campionamento che permettano il prelievo di campioni rappresentativi delle acque da analizzare;
13. la rete di raccolta dei reflui deve essere dotata di idonei pozzetti di campionamento a tenuta (apertura di almeno cm 50 x 50, soglia di scarico posizionata 50 cm sopra il fondo del pozzetto, soglia di ingresso 1 DN sopra la soglia di scarico):
  - a. sulla rete di raccolta delle acque meteoriche, dopo il trattamento e prima della commistione con reflui di origine diversa (scarico finale S1B);
  - b. sulla rete di raccolta delle acque meteoriche, dopo il trattamento e prima della commistione con reflui di origine diversa (scarico finale S2C);
  - c. sulla rete mista immediatamente a monte dell'allaccio alla pubblica fognatura denominato S1B;
  - d. sulla rete mista immediatamente a monte dell'allaccio alla pubblica fognatura denominato S2C;
  - e. sulla rete mista immediatamente a monte dell'allaccio alla pubblica fognatura denominato A;
14. il rispetto dei limiti allo scarico ai valori limite di emissione previsti dalla Tabella 3 dell'allegato V alla parte Terza del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. ed eventuali limiti più restrittivi previsti dalle norme tecniche, dalle prescrizioni regolamentari del Gestore dell'impianto di depurazione finale delle acque reflue urbane, dovrà essere garantito nei pozzetti di campionamento indicati al punto 13.

15. Entro 6 mesi dalla notifica del provvedimento autorizzativo, la ditta dovrà realizzare gli interventi contenuti nel progetto di adeguamento dei sistemi di trattamento dei reflui meteorici, così come descritto nella relazione trasmessa in data 08-07-2022, acquisita con prot. ATO-MB n. 3767/2022.
16. Gli impianti di trattamento in continuo (disoleatori) devono essere dimensionati secondo quanto richiesto dall'art. 5, comma 4, del RR 04/2006. La ditta deve inoltre fornire le schede di dettaglio, comprensive della capacità idraulica di trattamento, degli impianti di trattamento (disoleatori).
17. I sistemi di raccolta (griglie, caditoie, etc.) presenti nelle aree coperte adibite a stoccaggio dei rifiuti/prodotti, non dovranno essere connessi alla rete di raccolta acque meteoriche e gli eventuali reflui raccolti dovranno essere gestiti come rifiuto in ottemperamento alle normative vigenti.
18. Si ricorda che ai sensi dell'art. 107 c.3 del D.Lgs. 152/06 non è ammesso lo smaltimento dei rifiuti in pubblica fognatura.

## APPENDICE E – ULTERIORI PRESCRIZIONI SCARICHI

1. Gli impianti di trattamento delle acque meteoriche dovranno essere mantenuti sempre in funzione ed in perfetta efficienza; qualsiasi avaria o disfunzione deve essere immediatamente comunicata a Brianzacque srl ed all'Ufficio d'Ambito (ATO).
2. Lo scarico dovrà essere esercitato nel rispetto del "Regolamento del servizio idrico integrato" che pertanto è da considerarsi parte integrante dell'autorizzazione nelle parti non in contrasto con quanto espressamente autorizzato.
3. Dovrà essere segnalato tempestivamente a Brianzacque srl ed all'Ufficio d'Ambito (ATO) territorialmente competente ogni eventuale incidente, avaria od altro evento eccezionale, che possano modificare, qualitativamente o quantitativamente, le caratteristiche degli scarichi.
4. Tutti gli scarichi dovranno essere presidiati da idonei strumenti per la misura della portata scaricata. In alternativa potranno essere ritenuti idonei i sistemi di misura delle acque di approvvigionamento, in tal caso lo scarico si intenderà di volume pari al volume di acqua approvvigionata. In ogni caso, tutti i punti di approvvigionamento idrico (anche privati) dovranno essere dotati di idonei strumenti di misura dei volumi prelevati posti in posizione immediatamente a valle del punto di presa e prima di ogni possibile derivazione. Brianzacque srl si riserva di contattare l'utente per proporre un progetto di smart metering degli scarichi industriali.
5. Gli strumenti di misura di cui ai punti precedenti devono essere mantenuti sempre funzionanti ed in perfetta efficienza: qualsiasi avaria, disfunzione o sostituzione degli stessi deve essere immediatamente comunicata a Brianzacque srl ed all'Ufficio d'Ambito (ATO) territorialmente competente; qualora gli strumenti di misura dovessero essere alimentati elettricamente, dovranno essere dotati di conta ore di funzionamento collegato all'alimentazione elettrica dello strumento di misura, in posizione immediatamente a monte dello stesso, tra la rete di alimentazione e lo strumento oppure di sistemi di registrazione della portata.
6. I pozzetti di campionamento a monte dell'allacciamento S1 B e dell'allacciamento S2 C dovranno avere le caratteristiche geometriche stabilite dal Regolamento del servizio idrico integrato.
7. **Entro 90 giorni** dal rilascio dell'atto autorizzativo dovrà essere installato un pozzetto di campionamento a monte dell'allacciamento A.
8. Dovrà essere sempre garantito il libero accesso all'insediamento produttivo del personale del Gestore del SII incaricato dei controlli che potrà effettuare tutti gli accertamenti ed adempiere a tutte le competenze previsti dall'art. 129 del D.lgs. 152/06, nonché tutti gli accertamenti riguardanti lo smaltimento dei rifiuti anche prendendo visione o acquisendo copia della documentazione formale prevista da leggi e regolamenti.