

ALLEGATO TECNICO

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	ITALIA SMALTIMENTI S.c.r.l.
Sede Legale	Via G. Carducci n. 5 - Misano Gera d'Adda (BG)
Sede Operativa	Via A. Volta snc - Casaletto di Sopra (CR)
Tipo di impianto	Nuovo ai sensi del Titolo III-bis della Parte Seconda del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.
Codice e attività IPPC	5.1 c) "Smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporta il ricorso alla seguente attività: dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui al punti 5.1 e 5.2"
	5.1 d) "Smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporta il ricorso alla seguente attività: ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui al punti 5.1 e 5.2"
	5.3 b) "Recupero, o combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 75 Mg/giorno, che comportano ricorso alla seguente attività: 2) pretrattamento dei rifiuti destinati all'inceneritore o al co-incenerimento"
	5.5 "Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencati 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"

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE.....	4
A 1. Inquadramento del complesso e del sito.....	4
A.1.1 Inquadramento del complesso ippc.....	4
A 2. Stato autorizzativo ed autorizzazioni sostituite dall'A.I.A.	6
B. QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI.....	7
B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto.....	7
B.3 Risorse idriche ed energetiche.....	39
B.3.1 Consumi idrici.....	39
B.3.2 Produzione di energia.....	39
B.3.3 Consumi energetici.....	39
C. QUADRO AMBIENTALE.....	41
C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento.....	41
C.1.1 Emissioni in atmosfera.....	41
C.1.2 Sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in atmosfera.....	41
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento.....	44
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento.....	46
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento.....	47
C.5 Produzione Rifiuti.....	48
C.6 Bonifiche.....	48
C.7 Rischi di incidente rilevante.....	48
C.8 Fasi di avvio, arresto e malfunzionamento.....	48
D. QUADRO INTEGRATO.....	50
D.1 Applicazione delle MTD.....	50
D2 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento.....	69
E. QUADRO PRESCRITTIVO.....	70
E.1 Aria.....	70
E.1.1 Valori limite di emissione.....	70
E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo.....	70
E.1.3 Prescrizioni impiantistiche.....	70
E.1.4 Prescrizioni modalità operative finalizzate al contenimento delle emissioni diffuse.....	71
E.1.4 Prescrizioni generali.....	72
E.2 Acqua.....	73
E.2.1 Valori limite di emissione.....	73
E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo.....	73

<i>E.2.3 Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>73</i>
<i>E.2.4 Prescrizioni generali.....</i>	<i>73</i>
E.3 Rumore.....	74
<i>E.3.1 Valori limite.....</i>	<i>74</i>
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>74</i>
<i>E.3.3 Prescrizioni generali.....</i>	<i>75</i>
E.4 Suolo.....	75
E.5 Rifiuti.....	76
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>76</i>
<i>E.5.2 Attività di gestione rifiuti autorizzata.....</i>	<i>76</i>
<i>E.5.3 Prescrizioni generali.....</i>	<i>82</i>
E.6 Ulteriori prescrizioni.....	82
E.7 Monitoraggio e Controllo.....	84
E.8 Prevenzione incidenti.....	84
E.9 Gestione delle emergenze.....	84
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività.....	85
E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche.....	85
F. PIANO DI MONITORAGGIO.....	86
F.1 Finalità del monitoraggio.....	86
F.2 Chi effettua il self-monitoring.....	86
F.3 Parametri da monitorare.....	86
<i>F.3.1 Risorsa idrica.....</i>	<i>86</i>
<i>F.3.2 Risorsa energetica.....</i>	<i>86</i>
<i>F.3.3 Aria.....</i>	<i>87</i>
<i>F.3.4 Acqua.....</i>	<i>87</i>
<i>F.3.5 Rumore.....</i>	<i>88</i>
<i>F.3.6 Radiazioni (controllo radiometrico).....</i>	<i>88</i>
<i>F.3.6 Monitoraggio delle acque sotterranee.....</i>	<i>88</i>
<i>F.3.7 Rifiuti.....</i>	<i>89</i>
F.4 Gestione dell'impianto.....	90
<i>F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici.....</i>	<i>90</i>
<i>F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.).....</i>	<i>90</i>

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso IPPC

L'istanza presentata da Italia Smaltimenti S.c.r.l., avente sede legale in comune di Misano Gera d'Adda (BG) è relativa alla realizzazione ed esercizio di un nuovo impianto di recupero (operazioni R3, R4, R12 e R13) e smaltimento (operazioni D13 e D15) di rifiuti pericolosi e non pericolosi in corrispondenza dell'insediamento sito in Casaletto di Sopra (CR), via A. Volta snc.. L'istanza è avanzata ai sensi della Parte Seconda, Titolo III-bis del D. Lgs. n. 152/2006, in quanto impianto nel quale verranno effettuate attività di cui ai punti, 5.1c), 5.1d), 5.3b) e 5.5. dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del medesimo decreto.

L'installazione è individuata alle seguenti coordinate UTM32:

Coordinate UTM32
N: 5.029.365 (ingresso principale) E: 562.450
N: 5.029.405 (baricentro) E: 562.438

L'installazione IPPC, soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessata dalle seguenti attività:

N. ordine attività IPPC	Codici IPPC	Tipologia Impianto	Operazioni autorizzate (Allegato B e/o C parte IV del D. Lgs. n. 152/06 e s.m.i.)	Capacità di progetto	Rifiuti speciali NP	Rifiuti speciali P	Rifiuti urbani
1	5.1 c) 5.1 d) 5.3 b) 2) 5.5	Impianto di recupero e smaltimento rifiuti pericolosi e non pericolosi	R3	4.500 t/a	4.000 t/a	-	500 t/a
			R4	1.500 t/a	1.500 t/a	-	-
			R12	13.500 t/a	11.000 t/a	1.000 t/a	1.500 t/a
			R13	2.030,2 m ³	1.746 m ³	248,2 m ³	1.848,65 m ³
			D13	500 t/a	-	500 t/a	-
			D15	349,95 m ³	220 m ³	129,95 m ³	273,95 m ³

Tabella A1 - Tipologia impianto

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

Superficie totale (m ²) ^[1]	Superficie coperta (m ²)	Superficie scolante (m ²) ^[2]	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	Anno costruzione complesso
4.100	1.677	1.803	1.803	2016

Tabella A2 - Condizione dimensionale dello stabilimento

Note:

[1] Include anche superfici scoperte a verde (196 m²), in autobloccanti (356 m²) e pavimentata in lastricato (68 m²).

[2] 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 e relativa solo alle aree di pertinenza del deposito autorizzato rifiuti.

In corrispondenza del complesso in oggetto risultano esistenti le seguenti opere edili ed accessorie:

- capannone industriale avente dimensioni in pianta 30,00 m x 27,00 m e altezza sottotrave pari a 10,00 m, in corrispondenza del quale risultano individuati anche gli uffici amministrativi, i servizi e gli spogliatoi a disposizione per personale. Tale capannone risulta dotato di pavimentazione interna in calcestruzzo, con sistemi finalizzati alla raccolta di eventuali sversamenti;
- tettoia industriale, adiacente al capannone suddetto, avente dimensioni in pianta 30,00 m x 28,00 m e altezza sottotrave pari a 10,00 m. Tale tettoia risulta dotata di pavimentazione interna in calcestruzzo, con sistemi finalizzati alla raccolta di eventuali sversamenti;
- parco serbatoi dotato di bacino di contenimento in calcestruzzo;
- tettoia in ferro zincato, adiacente al bacino di contenimento sopra richiamato, avente dimensioni in pianta 6,65 m x 4,00 m e altezza 3,80 m. Tale tettoia risulta dotata di pavimentazione interna in calcestruzzo, con sistemi finalizzati alla raccolta di eventuali sversamenti;
- piazzale esterno pavimentato in calcestruzzo, di estensione pari a 1.803 m², dotato di rete finalizzata alla

raccolta ed al trattamento delle acque meteoriche.

La recinzione del complesso risulta invece realizzata secondo le seguenti modalità:

- lati Ovest, Nord ed Est: recinzione realizzata mediante muro in cemento di altezza 2,50 metri;
- lato Sud: recinzione realizzata mediante muretti in cemento e ringhiera metallica, per un'altezza complessiva di 2,00 metri, oltre ai cancelli carrabili realizzati con ringhiera metallica e pannelli. L'area permeabile individuata internamente rispetto a tale recinzione risulta caratterizzata dalla presenza di essenze arboree volte a mascherare l'attività svolta.

La realizzazione di tali opere è stata effettuata a seguito della presentazione di Denuncia di Inizio Attività ai sensi degli artt. 22 e 23 del D.P.R. n. 380/2001 (prot. Comune di Casaleto di Sopra n. 2091 del 11/08/2015).

A.1.2 Inquadramento geografico - territoriale del sito

Il complesso, in disponibilità di Italia Smaltimenti S.c.r.l. mediante contratto di locazione con la società Immobiliare Roby S.r.l. proprietaria del complesso (decorrenza 01/07/2016 e durata anni 6 + 6), è ubicato nel comune di Casaleto di Sopra (CR), paese di 570 abitanti situato nella parte Nord-Ovest della provincia di Cremona e distante 45 km dal capoluogo.

La superficie totale del complesso IPPC, di proprietà, è di 4.100 m², individuata ai mappali n. 174 - sub 2 e n. 174 - sub 3 del foglio n. 4 del Comune di Casaleto di Sopra ed è ubicato in una area classificata dal P.G.T. vigente come "Ambito produttivo consolidato di recente espansione".

Con riferimento a quanto stabilito dal P.G.T. del Comune di Casaleto di Sopra, il complesso confina:

- A Nord: con area classificata come "Ambito trasformazione produttivo";
- A Sud: con la strada Comunale denominata "Via Alessandro Volta";
- A Ovest: con area classificata come "Ambito produttivo consolidato";
- A Est: con area classificata come "Ambito produttivo consolidato".

I terreni circostanti, compresi nel raggio di 500 m, hanno destinazioni d'uso seguenti:

Destinazione d'uso dell'area secondo il PG.T. vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso
	Ambito trasformazione produttivo	0 m
	Ambito produttivo consolidato	0 m
	Aree per attrezzature e servizi esistenti	30 m
	Aree agricole di rispetto dell'abitato	60 m
	Ambiti agricoli di interesse strategico	70 m
	Ambito residenziale consolidato	175 m
	Nucleo di antica formazione	450 m

Tabella A3 - Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m

Con riferimento all'eventuale presenza di vincoli ambientali insistenti sull'area di cui al complesso in oggetto, si evidenzia come nel raggio di 200 metri dal complesso stesso non vi sono pozzi pubblici di captazione acqua destinata al consumo umano, l'area del complesso medesimo non risulta inoltre assoggettata alle seguenti tipologie di vincolo:

- Aree coltivate ed aree di pregio agricolo (D.Lgs. n. 228/2001);
- Fasce di tutela risorse idriche (D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., L.R. 26/2003, R.D. 523/1904, R.D. 368/1904);
- Fasce di tutela da dissesti e calamità (R.D.L. 3267/1923, D.P.C.M. 24/05/2001, PAI);
- Fasce di tutela dell'ambiente naturale (L. 394/1991, L.R. 86/1983);
- Vincoli paesaggistici (D.Lgs. n. 42/2004 e s.m.i.);
- Fasce di rispetto infrastrutture.

Tipo di vincolo	Distanza minima dal perimetro del complesso	Norme di riferimento
Fascia di rispetto stradale	50 m	D.P.R. n. 495/1992
Geosito "Pianalto della Melotta"	85 m	D.G.R. n. 8/7374 del 28/05/2008
PLIS del "Pianalto di Romanengo e dei Navigli Cremonesi"	85 m	D.G.P. n. 277 del 25/05/2003
Fascia di rispetto cimiteriale	170 m	Legge n. 1264 del 27/07/1934
Fasce di rispetto dei corsi d'acqua	230 m	D.G.R. n. 8/7374 del 28/05/2008
Sito di Importanza Comunitaria (SIC) "Cave Danesi"	379 m	D.P.R. n. 357/1997

Fasce di rispetto dei corsi d'acqua individuate dal PTR (Naviglio Civico Cremona)	500 m	D.Lgs. n. 42/2004 e s.m.i.
---	-------	----------------------------

Tabella A4 - Vincoli presenti nel raggio di 500 m

L'area in oggetto risulta dotata di reti esterne dei servizi adatte a soddisfare le esigenze connesse all'esercizio delle attività, ovvero:

- la viabilità, riferita alla zona in corrispondenza della quale verrà individuato il centro, risulterà adeguata a consentire il transito degli automezzi, in quanto dotata di cancelli di ingresso e piazzali pavimentati di ampiezza adeguata a consentire il transito di mezzi pesanti;
- il centro risulta servito da acquedotto, in maniera tale da garantire l'utilizzo dell'acqua a scopi sanitari e per il funzionamento dei sistemi antincendio;
- il centro risulta servito dalla linea elettrica, con potenzialità adatta a garantire il funzionamento degli impianti installati;
- il centro risulta servito dalla linea telefonica;
- il complesso risulta allacciato alla pubblica fognatura. In particolare, il polo produttivo in corrispondenza del quale risulterà individuato il complesso in oggetto risulta dotato di reti fognarie separate, destinate rispettivamente alle acque nere ed alle acque bianche.

Si segnala infine come la principale arteria viaria individuata presso l'area in oggetto risulti la S.P. n. 44 "Soncino - Casaleto di Sopra", la quale risulta direttamente collegata al complesso dalla strada comunale denominata "Via A. Volta". Tale arteria viaria risulta localizzata ad una distanza di 75 metri dal confine Sud del complesso stesso.

Verifica presenza criteri localizzativi escludenti ai sensi dell'art. 13, comma 5 del Programma Regionale di Gestione Rifiuti (PRGR), approvato con D.G.R. n. 1990 del 20/06/2014.

La Ditta ha effettuato un esame della compatibilità dell'opera con i criteri previsti per gli impianti di trattamento dei rifiuti. Come indicato nel decreto di esclusione dalla V.I.A. della Provincia di Cremona n. 123 del 28/07/2015, non si riscontrano elementi ostativi alla localizzazione, ma si riscontra esservi la sussistenza di criteri penalizzanti legati a:

- distanza di circa 910 m dalla riserva naturale denominata "Riserva naturale Naviglio della Melotta";
- distanza di circa 460 m dal S.I.C. "Cave Danesi".

Gli Enti competenti non hanno evidenziato incongruenze rispetto a quanto sopra riportato.

Per tale fattispecie è stato presentato uno studio di incidenza: la Provincia di Cremona ha rilasciato una valutazione di incidenza positiva con Decreto n. 440 del 27/05/2016.

A 2. Stato autorizzativo ed autorizzazioni sostituite dall'A.I.A.

Il progetto dell'impianto di gestione rifiuti in questione è stato sottoposto a verifica di assoggettabilità alla V.I.A., che si è conclusa con il Decreto di esclusione dalla V.I.A. della Provincia di Cremona n. 123 del 28/07/2015.

La tabella seguente riassume lo stato autorizzativo dell'impianto produttivo in esame.

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Provvedimento	Scadenza	N. Ordine attività IPPC	Note	Sostituito da A.I.A.
V.I.A.	D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.	Provincia di Cremona	Decreto n. 123 del 28/07/2015	/	1	Decreto esclusione V.I.A.	NO
C.P.I.	D.P.R. n. 151 del 01/08/2011	Comando Provinciale dei VV.FF. (CREMONA)	Prot. n.24025 prot. UFFICIALE.U. 0000213.15-01-2016	15/01/2021	1	//	NO

Tabella A5 - Stato autorizzativo

B. QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI

B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto

Nel complesso IPPC vengono effettuate le seguenti operazioni di gestione di rifiuti speciali e urbani, pericolosi e non pericolosi:

- messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi finalizzata alla selezione/cernita e recupero (R13, R3, R4) per un quantitativo massimo di 1.035 m³;
- messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi per un quantitativo massimo di 691 m³;
- messa in riserva (R13)/deposito preliminare (D15) di rifiuti non pericolosi per un quantitativo massimo di 20 m³;
- messa in riserva (R13) di rifiuti pericolosi per un quantitativo massimo di 246,70 m³;
- messa in riserva (R13)/deposito preliminare (D15) di rifiuti pericolosi per un quantitativo massimo di 37,50 m³;
- deposito preliminare (D15) di rifiuti non pericolosi per un quantitativo massimo di 200 m³;
- deposito preliminare (D15) di rifiuti pericolosi per un quantitativo massimo di 92,45 m³ (di cui rifiuti pericolosi contaminati da PCB per un quantitativo massimo di 2,45 m³);
- operazioni di recupero (R3 - R4 - R12) di rifiuti pericolosi e non pericolosi per un quantitativo massimo di 20.000 t/a.

Il quantitativo massimo di rifiuti speciali ed urbani, pericolosi e non pericolosi, sottoponibili ad operazioni di messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15) in corrispondenza del complesso in oggetto risulta pari a 2.322,65 m³, così suddivisi:

Descrizione operazione	Quantità massima	
	m ³	t
Messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi in ingresso destinati a recupero ^[1]	1.035	935
Messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi in ingresso ^[2]	640	540
Messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi in uscita ^[2]	51	80,20
Messa in riserva (R13) di rifiuti pericolosi in ingresso ^[2]	246,70	322,20
Messa in riserva (R13)/Deposito preliminare (D15) di rifiuti non pericolosi in ingresso ^[2]	20	20
Messa in riserva (R13)/Deposito preliminare (D15) di rifiuti pericolosi in ingresso ^[2]	37,5	37,5
Deposito preliminare (D15) di rifiuti non pericolosi in ingresso ^[2]	140	140
Deposito preliminare (D15) di rifiuti non pericolosi in uscita ^[2]	60	90
Deposito preliminare (D15) di rifiuti pericolosi in ingresso ^[2]	92,45	92,45

Tabella B1 - Riepilogo quantitativi rifiuti in stoccaggio

Note:

- [1] Rifiuti inviati a recupero, presso il complesso in oggetto oppure presso soggetti esterni autorizzati, entro e non oltre 6 mesi dalla data di ricezione degli stessi.
- [2] Rifiuti inviati a recupero/smaltimento, presso soggetti esterni autorizzati, entro e non oltre 12 mesi dalla data di ricezione/produzione degli stessi.

Di seguito si riporta un riepilogo dei quantitativi di rifiuti sottoponibili alle fasi di trattamento previste.

Descrizione operazione	Quantità massima
Trattamento finalizzato al recupero (R3) di rifiuti non pericolosi costituiti da carta e cartone	1.500 t/anno
Trattamento finalizzato al recupero (R3) di rifiuti non pericolosi costituiti da bancali in legno	1.500 t/anno
Trattamento finalizzato al recupero (R3) di rifiuti non pericolosi costituiti da materiali in plastica	1.500 t/anno
Trattamento finalizzato al recupero (R4) di rifiuti non pericolosi costituiti da materiali metallici	1.500 t/anno
Trattamento finalizzato alla selezione/cernita (R12) di rifiuti non pericolosi destinati al recupero	12.500 t/anno
Trattamento finalizzato allo svuotamento e lavaggio (R12) di rifiuti pericolosi destinati al recupero (imballaggi contaminati)	500 t/anno
Trattamento finalizzato alla miscelazione (R12) di rifiuti pericolosi destinati al recupero	500 t/anno

Trattamento finalizzato alla miscelazione (D13) di rifiuti pericolosi destinati allo smaltimento	500 t/anno
TOTALE	20.000 t/anno

Tabella B2 - Riepilogo quantitativi rifiuti sottoponibili a trattamento

Il quantitativo massimo annuo di rifiuti speciali ed urbani, pericolosi e non pericolosi, in ingresso al complesso e sottoponibile a messa in riserva (R13)/deposito preliminare (D15), eventualmente in attesa di essere sottoposti alle fasi di trattamento previste, risulta pari a 25.000 tonnellate.

L'installazione è suddivisa nei seguenti settori funzionali:

Settore	Operazione	Classificazione D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.	R13		D15		Modalità deposito
			ton	m³	ton	m³	
IN 1	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
1	R4, R12, R13	Rifiuti non pericolosi	700	440	-	-	Cumuli, Cassoni, Altri contenitori
2	Area destinata al deposito dei materiali metallici recuperati (EoW)						
3.1	R13	Rifiuti non pericolosi	80	50	-	-	Cumuli, Cassoni, Altri contenitori
3.2	D15	Rifiuti non pericolosi	-	-	90	60	Cumuli, Cassoni, Altri contenitori
4	Area destinata al deposito dei bancali recuperati						
IN 5	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
5	R13	Rifiuti non pericolosi	60	60	-	-	Cumuli, Cassoni, Altri contenitori
IN 6	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
6	R12, R13	Rifiuti non pericolosi	180	300	-	-	Cumuli
IN 7	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
7	R3, R12, R13	Rifiuti non pericolosi	80	180	-	-	Cumuli
IN 8	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
8	R3, R12, R13	Rifiuti non pericolosi	60	180	-	-	Cumuli
IN 9	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
9	R3, R12, R13	Rifiuti non pericolosi	80	180	-	-	Cumuli
10	Area destinata al deposito dei materiali recuperati						
IN 11	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
11.1	R13	Rifiuti non pericolosi	140	140	-	-	Cumuli, Cassoni, Altri contenitori
11.2	D15	Rifiuti non pericolosi	-	-	140	140	Cumuli, Cassoni, Altri contenitori
IN 12	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
12.1	R13	Rifiuti pericolosi	60	60	-	-	Cassoni, Altri contenitori
12.2	D15	Rifiuti pericolosi	-	-	90	90	Cassoni, Altri contenitori
13.1	R13, D15	Rifiuti pericolosi	16,70	16,70	-	-	Serbatoio
13.2	R12, R13, D13, D15	Rifiuti pericolosi	-	-	16	16	Serbatoio
13.3	D15	Rifiuti pericolosi	-	-	2,45	2,45	Serbatoio
13.A	R13, D15	Rifiuti pericolosi	-	-	1,50	1,50	Deposito su pavimentazione
13.B	R13	Rifiuti pericolosi	0,50	2	-	-	Deposito su pavimentazione

13.C	R12	Rifiuti pericolosi	-	-	-	-	-
13.D	R13	Rifiuti non pericolosi	0,2	1	-	-	Deposito su pavimentazione
IN 14	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
14.1	R13	Rifiuti non pericolosi	5	40	-	-	Cumuli, Cassoni, Altri contenitori
14.2	R3	Rifiuti non pericolosi	-	-	-	-	-
14.3	Area destinata al deposito dei materiali in plastica recuperati						
IN 15	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
15	R13	Rifiuti non pericolosi	60	60	-	-	Colli omologati, Altri contenitori
IN 16	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
16	R13	Rifiuti pericolosi	45	45	-	-	Colli omologati, Altri contenitori
IN 17	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
17	R13	Rifiuti non pericolosi	10	20	-	-	Deposito su pavimentazione, Altri contenitori
IN 18	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
18	R13	Rifiuti pericolosi	10	13	-	-	Deposito su pavimentazione, Altri contenitori
IN 19	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
19	R13, D15	Rifiuti non pericolosi	-	-	20	20	Colli omologati
IN 20	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
20	R13, D15	Rifiuti pericolosi	-	-	20	20	Colli omologati
IN 21.1	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
21.1	R13	Rifiuti pericolosi	190	110	-	-	Cassoni, Contenitori HDPE
IN 21.2	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
21.2	R13	Rifiuti non pericolosi	90	60	-	-	Big-bag, Altri contenitori
22	R3	Rifiuti non pericolosi	-	-	-	-	-
IN 23	Area destinata al conferimento ed alla verifica dei rifiuti in ingresso						
23.1	R13	Rifiuti non pericolosi	10	15	-	-	Cumuli, Cassoni, Altri contenitori
23.2	R4, R12	Rifiuti non pericolosi	-	-	-	-	-
23.3	Area destinata al deposito dei materiali metallici recuperati (EoW)						
24	Deposito temporaneo ex art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.						Cassoni, Altri contenitori

Tabella B3 - Riepilogo sezioni del complesso con relative operazioni

Configurazione impianto

L'installazione risulta suddivisa nelle seguenti aree funzionali:

AREA IN 1 - Settore conferimento e verifica rifiuti metallici non pericolosi in ingresso

La sezione operativa denominata AREA IN 1 (estensione 55 m²) risulta localizzata in una zona scoperta, in corrispondenza del piazzale esterno dotato di pavimentazione in calcestruzzo. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica rifiuti metallici non pericolosi in ingresso al centro, in attesa di essere trasferiti presso l'AREA 1.

AREA 1 - Settore di messa in riserva, selezione/cernita e recupero rifiuti metallici non pericolosi in ingresso

La sezione operativa denominata AREA 1 (estensione 220 m²) risulta localizzata in una zona scoperta, in corrispondenza del piazzale esterno dotato di pavimentazione in calcestruzzo. Essa risulta destinata allo svolgimento

delle operazioni di messa in riserva (R13), in cumuli, cassoni e/o altri contenitori, dei rifiuti solidi non pericolosi in ingresso costituiti da materiali metallici ferrosi e non ferrosi. Tali rifiuti possono inoltre essere sottoposti a trattamento (R4, R12) mediante controllo visivo e/o selezione e cernita, manuale o meccanica, eventualmente finalizzato all'ottenimento di materiali recuperati (EoW).

AREA 2 - Settore deposito materiali metallici recuperati (EoW)

La sezione operativa denominata AREA 2 (estensione 80 m²) risulta localizzata in una zona scoperta, in corrispondenza del piazzale esterno dotato di pavimentazione in calcestruzzo. Tale area risulta destinata al deposito dei materiali metallici ferrosi e non ferrosi recuperati (EoW) derivanti dalle lavorazioni di recupero svolte in corrispondenza dell'AREA 1.

AREA 3.1 - Settore di messa in riserva rifiuti solidi non pericolosi in uscita

La sezione operativa denominata AREA 3.1 (estensione 41 m²) risulta localizzata in una zona scoperta, in corrispondenza del piazzale esterno dotato di pavimentazione in calcestruzzo. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13) di rifiuti solidi non pericolosi in uscita dal centro, mantenuti in cumuli, cassoni e/o altri contenitori.

AREA 3.2 - Settore di deposito preliminare rifiuti solidi non pericolosi in uscita

La sezione operativa denominata AREA 3.2 (estensione 41 m²) risulta localizzata in una zona scoperta, in corrispondenza del piazzale esterno dotato di pavimentazione in calcestruzzo. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di deposito preliminare (D15) di rifiuti solidi non pericolosi in uscita dal centro, mantenuti in cumuli, cassoni e/o altri contenitori.

AREA 4 - Settore deposito materiali recuperati (pallet in legno conformi alla Norma UNI 11066:2003)

La sezione operativa denominata AREA 4 (estensione 83 m²) risulta localizzata in una zona scoperta, in corrispondenza del piazzale esterno dotato di pavimentazione in calcestruzzo. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di deposito materiali recuperati, costituiti da pallet in legno, conformi alla Norma UNI 11066:2003.

AREA IN 5 - Settore conferimento e verifica rifiuti solidi non pericolosi in ingresso costituiti da pneumatici

La sezione operativa denominata AREA 5 (estensione 9 m²) risulta localizzata in una zona scoperta, in corrispondenza del piazzale esterno dotato di pavimentazione in calcestruzzo. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti solidi non pericolosi costituiti da pneumatici in ingresso al centro in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 5.

AREA 5 - Settore messa in riserva rifiuti solidi non pericolosi in ingresso costituiti da pneumatici

La sezione operativa denominata AREA 5 (estensione 50 m²) risulta localizzata in una zona scoperta, in corrispondenza del piazzale esterno dotato di pavimentazione in calcestruzzo. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13) di rifiuti solidi non pericolosi in ingresso al centro costituiti da pneumatici, mantenuti in cumuli, cassoni e/o altri contenitori.

AREA IN 6 - Settore conferimento e verifica rifiuti solidi non pericolosi in ingresso costituiti da materiali misti

La sezione operativa denominata AREA IN 6 (estensione 25 m²) risulta localizzata in una zona scoperta, in corrispondenza del piazzale esterno dotato di pavimentazione in calcestruzzo. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti solidi non pericolosi costituiti da materiali misti in ingresso al centro, in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 6.

AREA 6 - Settore messa in riserva, selezione/cernita rifiuti solidi non pericolosi in ingresso costituiti da materiali misti

La sezione operativa denominata AREA 6 (estensione 105 m²) risulta localizzata in una zona scoperta, in corrispondenza del piazzale esterno dotato di pavimentazione in calcestruzzo. Essa risulta destinata alla messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi, in ingresso al centro, costituiti da materiali solidi misti, mantenuti in cumuli. La formazione dei cumuli suddetti è resa possibile dalla presenza di pareti perimetrali in cemento armato disposte ad "U". I rifiuti considerati possono essere sottoposti a selezione e cernita (R12), manuale o meccanica.

AREA IN 7 - Settore conferimento e verifica rifiuti solidi non pericolosi in ingresso costituiti da carta e cartone

La sezione operativa denominata AREA IN 7 (estensione 14 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti solidi non pericolosi costituiti da carta e cartone in ingresso al centro, in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 7.

AREA 7 - Settore messa in riserva, selezione/cernita e recupero rifiuti solidi non pericolosi in ingresso costituiti da carta e cartone

La sezione operativa denominata AREA IN 7 (estensione 65 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale. Essa risulta destinata alla messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi, in ingresso al centro, costituiti da carta e cartone, mantenuti in cumuli. La formazione dei cumuli suddetti è resa possibile dalla presenza di pareti perimetrali in cemento armato disposte ad "U". I rifiuti considerati possono essere sottoposti a trattamento (R3, R12) mediante controllo visivo e/o selezione e cernita, manuale o meccanica, eventualmente finalizzato all'ottenimento di materiali recuperati (EoW conformi alla Norma UNI EN 643:2014).

AREA IN 8 - Settore conferimento e verifica rifiuti solidi non pericolosi in ingresso costituiti da elementi in legno

La sezione operativa denominata AREA IN 8 (estensione 14 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti solidi non pericolosi costituiti da elementi in legno in ingresso al centro, in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 8.

AREA 8 - Settore messa in riserva, selezione/cernita e recupero rifiuti solidi non pericolosi in ingresso costituiti da elementi in legno

La sezione operativa denominata AREA 8 (estensione 65 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale. Essa risulta destinata alla messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi, in ingresso al centro, costituiti da elementi in legno. La formazione dei cumuli suddetti è resa possibile dalla presenza di pareti perimetrali in cemento armato disposte ad "U". Tali rifiuti possono essere sottoposti a trattamento (R3, R12) mediante controllo visivo e/o selezione e cernita, manuale o meccanica, eventualmente finalizzato all'ottenimento di materiali recuperati (pallet in legno conformi alla Norma UNI 11066:2003).

AREA IN 9 - Settore conferimento e verifica rifiuti solidi non pericolosi in ingresso costituiti da elementi in plastica

La sezione operativa denominata AREA IN 9 (estensione 14 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti solidi non pericolosi costituiti da elementi in plastica in ingresso al centro, in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 9.

AREA 9 - Settore messa in riserva, selezione/cernita e recupero rifiuti solidi non pericolosi in ingresso costituiti da elementi in plastica

La sezione operativa denominata AREA 9 (estensione 65 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale. Essa risulta destinata alla messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi, in ingresso al centro, costituiti da elementi in plastica. La formazione dei cumuli suddetti è resa possibile dalla presenza di pareti perimetrali in cemento armato disposte ad "U". Tali rifiuti possono essere sottoposti a trattamento (R3, R12) mediante controllo visivo e/o selezione e cernita, manuale o meccanica, eventualmente finalizzato all'ottenimento di materiali recuperati (EoW conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667).

AREA 10 - Settore deposito materiali recuperati (EoW)

La sezione operativa denominata AREA 10 (estensione 65 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale. Tale area risulta destinata al deposito dei materiali recuperati (EoW) derivanti da lavorazioni svolte in corrispondenza del complesso, mantenuti in cumuli, cassoni e/o altri contenitori.

AREA IN 11 - Settore conferimento e verifica rifiuti solidi non pericolosi in ingresso

La sezione operativa denominata AREA IN 11 (estensione 34 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti solidi non pericolosi in ingresso al centro, in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 11.

AREA 11.1 - Settore messa in riserva rifiuti solidi non pericolosi in ingresso

La sezione operativa denominata AREA 11.1 (estensione 72,5 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13) di rifiuti solidi non pericolosi in ingresso, mantenuti in cumuli, cassoni e/o altri contenitori.

AREA 11.2 - Settore deposito preliminare rifiuti solidi non pericolosi in ingresso

La sezione operativa denominata AREA 11.2 (estensione 72,5 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di deposito preliminare (D15) di rifiuti solidi non pericolosi in ingresso, mantenuti in cumuli, cassoni e/o altri contenitori.

AREA IN 12 - Settore conferimento e verifica rifiuti solidi pericolosi in ingresso

La sezione operativa denominata AREA IN 12 (estensione 18 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti solidi pericolosi in ingresso al centro, in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 12.

AREA 12.1 - Settore messa in riserva rifiuti solidi pericolosi in ingresso

La sezione operativa denominata AREA 12.1 (estensione 41 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13) di rifiuti solidi pericolosi in ingresso, mantenuti in cassoni e/o altri contenitori.

AREA 12.2 - Settore messa in riserva rifiuti solidi pericolosi in ingresso

La sezione operativa denominata AREA 12.2 (estensione 41 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di deposito preliminare (D15) di rifiuti solidi pericolosi in ingresso, mantenuti in cassoni e/o altri contenitori.

AREA 13.1 - Settore messa in riserva rifiuti liquidi pericolosi costituiti da oli minerali esausti

La sezione operativa denominata AREA 13.1 risulta localizzata in corrispondenza della zona esterna posta in adiacenza al lato Est del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13) di rifiuti pericolosi, in ingresso al centro, costituiti da oli minerali esausti, effettuata in n. 1 serbatoio verticale fuori terra alloggiato in bacino di contenimento in calcestruzzo debitamente dimensionato e configurato. I rifiuti suddetti possono essere sottoposti alle fasi di miscelazione previste per i rifiuti aventi caratteristiche merceologiche simili (R12), secondo le modalità di cui alla D.D.S. n. 1795 del 04/03/2014 della Regione Lombardia.

AREA 13.2 - Settore messa in riserva e deposito preliminare rifiuti liquidi pericolosi costituiti da emulsioni oleose

La sezione operativa denominata AREA 13.2 risulta localizzata in corrispondenza della zona esterna posta in adiacenza al lato Est del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15) di rifiuti pericolosi, in ingresso al centro, costituiti da emulsioni oleose, effettuata in n. 1 serbatoio verticale fuori terra alloggiato in bacino di contenimento in calcestruzzo debitamente dimensionato e configurato. I rifiuti suddetti possono essere sottoposti alle fasi di miscelazione previste per i rifiuti aventi caratteristiche merceologiche simili (R12/D13), secondo le modalità di cui alla D.D.S. n. 1795 del 04/03/2014 della Regione Lombardia.

AREA 13.3 - Settore deposito preliminare rifiuti liquidi pericolosi costituiti oli contaminati (PCB > 25 ppm)

La sezione operativa denominata AREA 13.3 risulta localizzata in corrispondenza della zona esterna posta in adiacenza al lato Est del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di deposito preliminare (D15) di rifiuti pericolosi, in ingresso al centro, costituiti da oli contaminati (PCB > 25 ppm), effettuata in n. 1 serbatoio verticale fuori terra alloggiato in bacino di contenimento in calcestruzzo debitamente dimensionato e configurato. Tale bacino risulta dotato di apposita copertura realizzata in lamiera, finalizzata ad impedire il dilavamento meteorico del bacino stesso; la copertura risulta altresì dotata di sportello, finalizzato a consentire interventi di ispezione. L'accesso al bacino suddetto avviene mediante scala a pioli specifica.

I serbatoi di cui alle sezioni del complesso denominati AREA 13.1 - AREA 13.2 - AREA 13.3 risultano posizionati in corrispondenza di un bacino di contenimento tale da garantire il rispetto delle condizioni previste dall'Allegato C di cui al D.M. 392/1996, le quali risultano di seguito riportate.

Caratteristiche generali del deposito:

- a) La porzione del complesso adibita allo stoccaggio e movimentazione di rifiuti di oli esausti, emulsioni oleose ed oli contaminati dispone di un piazzale di ampiezza tale da permettere la agevole manovra degli automezzi utilizzati.
- b) Il complesso risulta delimitato da recinzione in pannelli di cemento di altezza minima 2,50 metri.
- c) Le aree interne del complesso risultano adeguatamente pavimentate e drenate.
- d) Il deposito risulta dotato di un serbatoio adibito allo stoccaggio dell'olio contaminato.

Potenzialità del deposito

La quantità complessiva di rifiuti di oli esausti, emulsioni oleose ed oli contaminati mantenuta in corrispondenza del parco serbatoi in oggetto non risulta in nessun caso superiore alla capacità geometrica totale dei serbatoi (potenzialità geometrica). Detta P_r la potenzialità reale e P_g quella geometrica, risulta in ogni caso soddisfatta la seguente condizione:

$$P_r \leq 0,9 \times P_g$$

Caratteristiche dei serbatoi

I serbatoi installati risultano realizzati in acciaio di spessore non inferiore a 5 mm e rispondenti alle seguenti disposizioni:

- di tipo fisso;
- contenuti in un bacino a tenuta in calcestruzzo totalmente ispezionabile, con pareti interne rivestite mediante resina epossidica;
- fuori terra;
- posti su basamento realizzato in calcestruzzo;
- equipaggiati con i seguenti accessori:
 - scala predisposta secondo norme antinfortunistiche, con passo d'uomo e saracinesche che consentono un esercizio semplice ed un'agevole manutenzione;
 - scarico di fondo con valvola per il drenaggio dell'acqua eventualmente presente;
 - filtro a carbone attivo di sezione adeguata alla portata degli sfiati liberi riconducibili alle fasi di movimentazione dei rifiuti;
 - valvole di intercettazione in acciaio poste in corrispondenza delle tubazioni;
 - boccaporto di misurazione e campionatura;
 - indicatore di livello esterno;
 - allarme di alto livello, il quale entra in funzione in corrispondenza del raggiungimento del 90% della capacità geometrica del serbatoio;
 - dispositivo di blocco della pompa di alimentazione, il quale entra in funzione in corrispondenza del raggiungimento dell'alto livello;
 - posizionati tra loro ad una distanza minima non inferiore ad 80 cm.

Di seguito si riportano le caratteristiche costruttive dei serbatoi individuati presso il complesso:

Serbatoio n. 1 (oli esausti)	Serbatoio n. 2 (emulsioni oleose)	Serbatoio n. 3 (oli contaminati)
Diametro: 2,20 m	Diametro: 2,40 m	Diametro: 1,14 m
Altezza: 4,90 m	Altezza: 3,93 m	Altezza: 2,68 m
Capacità geometrica: 18,60 m ³	Capacità geometrica: 17,77 m ³	Capacità geometrica: 2,73 m ³
Capacità utile: 16,70 m ³	Capacità utile: 16,00 m ³	Capacità utile: 2,45 m ³

I serbatoi destinati allo stoccaggio dei rifiuti di oli esausti ed emulsioni oleose risultano posti in corrispondenza di un bacino di contenimento in calcestruzzo avente capacità maggiore ad 1/3 della capacità totale dei serbatoi in esso contenuti e superiore al 110% della capacità del singolo serbatoio di maggiore capienza. Analogamente il serbatoio destinato allo stoccaggio degli oli contaminati (PCB > 25 ppm) risulta a sua volta collocato in corrispondenza di un bacino di contenimento in calcestruzzo specifico, il quale risulta caratterizzato da un volume interno superiore rispetto alla capacità geometrica del serbatoio in esso contenuto. Con riferimento all'altezza delle pareti dei bacini di contenimento in oggetto, nonché alle distanze previste tra i serbatoi fuori terra e le pareti stesse, si evidenzia come risultano rispettate le seguenti condizioni:

$$d \geq H - h$$

dove:

d = distanza mantello serbatoio da muro bacino contenimento;

H = altezza serbatoio;

h = altezza muro bacino contenimento.

Impianto di movimentazione

I rifiuti di oli minerali esausti ed emulsioni oleose vengono conferiti al complesso in colli omologati o mediante autocisterne; gli stessi vengono successivamente travasati in corrispondenza dei serbatoi sopra descritti mediante un impianto di movimentazione avente le seguenti caratteristiche:

- l'impianto di movimentazione risulta di tipo fisso e realizzato con tubazioni in acciaio, ovvero con giunti saldati e raccorderia flangiata in acciaio;
- le tubazioni sono poste fuori terra su appositi sostegni;
- le valvole di intercettazione risultano dotate di corpo in acciaio;
- l'attraversamento dei muri di contenimento dei bacini con tubazioni risulta realizzato con l'ausilio di appositi sistemi a tenuta (malta weber.dry OS520 impiegata per il riempimento delle sezioni di attraversamento della parete Nord del bacino di contenimento);
- le tubazioni per la movimentazione degli oli contaminati risultano essere completamente separate dal rimanente impianto. In particolare, le operazioni di carico e scarico del serbatoio (AREA 13.3) destinato al contenimento degli oli minerali contaminati avvengono collegando la tubazione di aspirazione/mandata dell'autobotte al passo d'uomo individuato presso la copertura del serbatoio stesso, ovvero utilizzando la pompa in dotazione all'autobotte considerata;
- la pompa finalizzata alle fasi di carico/scarico dei serbatoi, destinati al contenimento dei rifiuti di oli minerali esausti non contaminati ed emulsioni oleose risulta posizionata in apposita piazzola, individuata esternamente rispetto al bacino di contenimento di cui ai serbatoi suddetti, dotata delle seguenti caratteristiche:
 - risulta fissa ed installata su apposito basamento;
 - la piazzola risulta dotata di cordolo perimetrale in CLS, di altezza pari a 10 cm, finalizzato al contenimento delle eventuali perdite accidentali; tale cordolo risulta trattato superficialmente mediante resina epossidica;
 - la piazzola risulta dotata di pavimentazione in CLS trattata superficialmente mediante resina epossidica.

Aree di travaso

a) Carico ATB

L'area di carico autobotti risulta essere pavimentata in calcestruzzo rivestita con resina epossidica, nonché dotata di pendenza verso sistemi di raccolta a tenuta. In particolare le autobotti considerate risultano posizionate in maniera tale che il retro delle stesse, in corrispondenza del quale risultano individuati gli attacchi delle tubazioni, risulti localizzato sotto copertura, ovvero presso una zona pavimentata dotata di cordolo laterale finalizzato a scongiurare la possibilità che eventuali sversamenti liquidi possano interessare le zone scoperte pavimentate adiacenti.

Le operazioni di carico delle autobotti risultano sempre presidiate da parte degli operatori, con possibilità da parte degli stessi di procedere all'immediato arresto del flusso direttamente dalla postazione di lavoro.

Le fasi di carico in autobotte dei rifiuti di oli esausti/emulsioni oleose, in uscita dal complesso, vengono svolte posizionando innanzitutto l'autobotte stessa presso la zona predefinita; successivamente, utilizzando una tubazione di tipo flessibile, l'autobotte suddetta viene collegata alla flangia di cui alla tubazione di mandata del serbatoio prescelto, con successivo avvio della pompa corrispondente.

Le operazioni di carico sopra richiamate vengono svolte mantenendo libere da rifiuti le sezioni operative del complesso denominate AREA 13.A e AREA 13.D, in maniera tale da evitare la presenza di possibili elementi di intralcio per gli operatori.

b) Scarico ATB

L'area di scarico autobotti essere pavimentata in calcestruzzo rivestita con resina epossidica, nonché dotata di pendenza verso sistemi di raccolta a tenuta. In particolare le autobotti considerate risultano posizionate in maniera tale che il retro delle stesse, in corrispondenza del quale risultano individuati gli attacchi delle tubazioni, risulti localizzato sotto copertura, ovvero presso una zona pavimentata dotata di cordolo laterale finalizzato a scongiurare la possibilità che eventuali sversamenti liquidi possano interessare le zone scoperte pavimentate adiacenti.

Le operazioni di scarico delle autobotti risultano sempre presidiate da parte degli operatori, con possibilità da parte degli stessi di procedere all'immediato arresto del flusso direttamente dalla postazione di lavoro. Le fasi di carico in serbatoi dei rifiuti di oli esausti/emulsioni oleose conferiti al centro mediante autobotte sono svolte posizionando

innanzitutto l'autobotte stessa presso la zona predefinita; successivamente, utilizzando una tubazione di tipo flessibile, l'autobotte suddetta viene collegata alla flangia di cui alla tubazione di aspirazione del serbatoio prescelto, con successivo avvio della pompa. Le operazioni di scarico sopra richiamate vengono svolte mantenendo libere da rifiuti le sezioni operative del complesso denominate AREA 13.A e AREA 13.D, in maniera tale da evitare la presenza di possibili elementi di intralcio per gli operatori.

c) Contenitori mobili

I contenitori vuoti adibiti al trasporto dei rifiuti di oli minerali esausti ed emulsioni oleose risultano stoccati presso un'area (SEZIONE 13.B) posta sotto apposita tettoia.

AREA 13.A - Settore di messa in riserva e deposito preliminare rifiuti liquidi pericolosi in ingresso costituiti da oli esausti ed emulsioni oleose, mantenuti in colli ed in attesa di verifica

La sezione operativa denominata AREA 13.A (estensione 1,65 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia individuata in adiacenza al lato Est del capannone industriale. Essa risulta destinata alla messa in riserva (R13) ed al deposito preliminare (D15) di rifiuti liquidi pericolosi, in ingresso al centro, costituiti da oli esausti ed emulsioni oleose, i quali sono mantenuti in colli in attesa dello svolgimento delle fasi di verifica previste, ovvero in attesa di essere travasati in corrispondenza dei serbatoi in dotazione al complesso.

AREA 13.B - Settore di messa in riserva fusti contaminati da bonificare

La sezione operativa denominata AREA 13.B (estensione 2,90 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia individuata in adiacenza al lato Est del capannone industriale. Essa risulta destinata alla messa in riserva (R13) dei rifiuti pericolosi, costituiti dai fusti contaminati (CER 150110*), derivanti dalle fasi di travaso in serbatoi dei rifiuti di oli esausti ed emulsioni oleose, in attesa di essere sottoposti alle fasi di bonifica previste presso l'AREA 13.C.

Nel caso in cui dalle operazioni di travaso di rifiuti di oli minerali esausti/emulsioni oleose in serbatoi derivino colli costituiti da cisternette in plastica dotate di gabbia esterna in metallo, gli stessi vengono classificati come rifiuti speciali pericolosi ed identificati mediante il codice CER 150110*. Tali rifiuti sono depositati in corrispondenza dell'AREA 13.B del complesso, in attesa di essere trasferiti presso le sezioni del complesso destinate allo stoccaggio dei rifiuti costituiti da contenitori contaminati (AREA 12.1, AREA 12.2, AREA 16).

AREA 13.C - Settore di lavaggio fusti contaminati

La sezione operativa denominata AREA 13.C (estensione 1,80 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia individuata in adiacenza al lato Est del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di lavaggio (R12), conseguite mediante apposita macchina lavafusti di tipo semi-automatico, dei rifiuti pericolosi costituiti dai fusti contaminati (CER 150110*) derivanti sia dalle fasi di travaso in serbatoi dei rifiuti di oli esausti ed emulsioni oleose, sia da terzi. I rifiuti sottoposti alle fasi di lavaggio risultano costituiti da bidoni metallici e fusti in plastica, i quali vengono successivamente classificati come rifiuti non pericolosi (CER 150102, 150104) ed avviati a recupero. Le soluzioni di scarto derivanti dalle fasi di lavaggio dei contenitori contaminati svolte presso l'AREA 13.C sono classificate mediante i seguenti codici CER:

- 130104* "Emulsioni clorurate";
- 130105* "Emulsioni non clorurate";
- 161001* "Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose";
- 161002 "Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001".

Tali rifiuti sono gestiti presso il complesso secondo le seguenti modalità:

- nel caso in cui le soluzioni di lavaggio considerate vengano classificate come emulsioni oleose (CER 130104*/130105*) le stesse possono essere trasferite in corrispondenza del serbatoio di cui all'AREA 13.2 del complesso. In alternativa essere possono essere prelevate e ad avviate presso centri esterni autorizzati mediante l'impiego di autobotte dotata di sistema di aspirazione;
- nel caso in cui le soluzioni di lavaggio considerate vengano classificate come soluzioni acquose contenenti sostanze pericolose (CER 161001*) le stesse possono essere aspirate dalla macchina lavafusti e immesse in colli omologati, nonché successivamente trasferite presso l'AREA 20 del complesso al fine di essere sottoposte a messa in riserva (R13)/deposito preliminare (D15);
- nel caso in cui le soluzioni di lavaggio considerate vengano classificate come soluzioni acquose non contenenti sostanze pericolose (CER 161002) le stesse possono essere aspirate dalla macchina lavafusti e immesse in colli omologati, nonché successivamente trasferite presso l'AREA 19 del complesso al fine di essere sottoposte a messa in riserva (R13)/deposito preliminare (D15).

AREA 13.D - Settore di messa in riserva fusti bonificati

La sezione operativa denominata AREA 13.D (estensione 1,60 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia individuata in adiacenza al lato Est del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13) dei fusti bonificati (CER 150102 e 150104) derivanti dall'attività di lavaggio svolta presso l'AREA 13.C precedentemente descritta.

AREA IN 14 - Settore conferimento e verifica rifiuti solidi non pericolosi costituiti da materiali in plastica in ingresso

La sezione operativa denominata AREA IN 14 (estensione 10 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti solidi non pericolosi costituiti da materiali in plastica in ingresso al centro, in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 14.1.

AREA 14.1 - Settore di messa in riserva rifiuti solidi non pericolosi in ingresso costituiti da elementi in plastica

La sezione operativa denominata AREA 14.1 (estensione 27,50 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13) di rifiuti solidi non pericolosi in ingresso costituiti da elementi in plastica, mantenuti in cumuli, cassoni e/o altri contenitori.

AREA 14.2 - Settore di lavorazione, mediante granulazione, rifiuti non pericolosi costituiti da elementi in plastica

La sezione operativa denominata AREA 14.2 (estensione 39 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di recupero (R3), mediante macinazione, di rifiuti solidi non pericolosi costituiti da elementi in plastica. Tale lavorazione risulta conseguita mediante specifico granulatore finalizzato all'ottenimento di materiali conformi alle caratteristiche previste dalla Norma UNIPLAST-UNI 10667. Le fasi di lavorazione dei rifiuti plastici suddetti avvengono secondo le seguenti modalità:

- i rifiuti non pericolosi, costituiti da materiali plastici da sottoporre a trattamento, vengono inseriti manualmente in corrispondenza della tramoggia di alimentazione del granulatore, a sua volta realizzata in acciaio antiusura dotato di adeguate caratteristiche di resistenza. Ciò consente di operare in condizioni di sicurezza, riducendo contestualmente il rumore causato dall'inserimento dei rifiuti plastici nella tramoggia;
- successivamente i rifiuti confluiscono per gravità nella camera di macinazione, a sua volta realizzata in acciaio antiusura, in corrispondenza della quale gli stessi vengono ridotti in granulo. Nella camera di macinazione infatti la presenza di rotore dotato di lame in acciaio ad alta resistenza, a sua abbinato ad un sistema di controlame aventi le medesime caratteristiche, consente, attraverso un'azione rotante, la produzione di un granulo pulito ed uniforme. Il diametro del rotore che consente la granulazione delle materie plastiche risulta più ampio rispetto allo spazio di inserimento dei rifiuti non pericolosi, permettendo un accesso senza ostacoli alla camera di macinazione, consentendo di ottimizzare tutto lo spazio di azione del sistema, evitando contestualmente fenomeni di rifiuti dei componenti più leggeri;
- il materiale plastico granulato ottenuto mediante la lavorazione sopra descritta, mediante specifico ventilatore, viene successivamente aspirato dalla camera di macinazione, nonchè convogliato ad un ciclone ad alto rendimento finalizzato ad ottenere la separazione gravimetrica del materiale plastico granulato, il quale viene raccolto in un apposito big-bag/cassonetto sottostante, in attesa di essere trasferito in corrispondenza della sezione denominata AREA 14.3;
- il flusso aeriforme in uscita dal ciclone suddetto, al fine di garantirne un'adeguata depurazione prima dell'immissione in atmosfera (punto di emissione E1), viene successivamente convogliato ad un filtro a maniche.

Al fine di consentire un'adeguata pianificazione delle risorse economiche aziendali, l'installazione del granulatore sopra richiamato risulta prevista entro e non oltre il 31/12/2018. Durante il periodo transitorio, l'AREA 14.2 non risulterà utilizzata da parte dell'Azienda.

AREA 14.3 - Settore deposito materiali recuperati costituiti da elementi in plastica

La sezione operativa denominata AREA 14.3 (estensione 16,50 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di deposito, in big-bags/cassonetti, di materiali recuperati (EoW) costituiti da elementi in plastica, conformi alle caratteristiche previste dalla Norma

UNIPLAST-UNI 10667, derivanti dalle lavorazioni svolte in corrispondenza dell'AREA 14.2 precedentemente descritta.

AREA IN 15 - Settore conferimento e verifica rifiuti non pericolosi in ingresso

La sezione operativa denominata AREA IN 15 (estensione 10 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti non pericolosi in ingresso al centro, in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 15.

AREA 15 - Settore messa in riserva rifiuti non pericolosi in ingresso

La sezione operativa denominata AREA 15 (estensione 45 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Tale area risulterà destinata alla messa in riserva (R13) dei rifiuti non pericolosi in ingresso al centro, mantenuti in colli omologati/altri contenitori.

AREA IN 16 - Settore conferimento e verifica rifiuti pericolosi in ingresso

La sezione operativa denominata AREA IN 16 (estensione 10 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti pericolosi in ingresso al centro, in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 16.

AREA 16 - Settore messa in riserva rifiuti pericolosi in ingresso

La sezione operativa denominata AREA 16 (estensione 45 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata alla messa in riserva (R13) dei rifiuti pericolosi in ingresso al centro, mantenuti in colli omologati/altri contenitori.

IN 17 - Settore conferimento e verifica rifiuti non pericolosi in ingresso costituiti da RAEE (D.Lgs. n. 49/2014)

La sezione operativa denominata AREA IN 17 (estensione 5 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti non pericolosi in ingresso al centro costituiti da RAEE, in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 17.

AREA 17 - Settore messa in riserva dei rifiuti non pericolosi costituiti da RAEE (D.Lgs. n. 49/2014)

La sezione operativa denominata AREA 17 (estensione 10 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata alla messa in riserva (R13) dei rifiuti non pericolosi in ingresso al centro costituiti da RAEE, mantenuti in corrispondenza della pavimentazione industriale e/o altri contenitori.

IN 18 - Settore conferimento e verifica rifiuti pericolosi in ingresso costituiti da RAEE (D.Lgs. n. 49/2014)

La sezione operativa denominata AREA IN 18 (estensione 3 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti pericolosi in ingresso al centro costituiti da RAEE, in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 18.

AREA 18 - Settore messa in riserva dei rifiuti non pericolosi costituiti da RAEE (D.Lgs. n. 49/2014)

La sezione operativa denominata AREA 18 (estensione 10 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata alla messa in riserva (R13) dei rifiuti pericolosi in ingresso al centro costituiti da RAEE, mantenuti in corrispondenza della pavimentazione industriale e/o altri contenitori.

AREA IN 19 - Settore conferimento e verifica rifiuti liquidi non pericolosi in ingresso

La sezione operativa denominata AREA IN 19 (estensione 7,50 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti liquidi non pericolosi in ingresso al centro, in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 19.

AREA 19 - Settore messa in riserva e deposito preliminare dei rifiuti liquidi non pericolosi in ingresso

La sezione operativa denominata AREA 19 (estensione 15 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15) dei rifiuti liquidi non pericolosi in ingresso, i quali sono mantenuti in colli omologati disposti su scaffali dotati di sistemi di raccolta a tenuta.

AREA IN 20 - Settore conferimento e verifica rifiuti liquidi pericolosi in ingresso

La sezione operativa denominata AREA IN 20 (estensione 5 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del

capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti liquidi pericolosi in ingresso al centro, in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 20.

AREA 20 - Settore messa in riserva e deposito preliminare dei rifiuti liquidi pericolosi in ingresso

La sezione operativa denominata AREA 20 (estensione 15 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15) dei rifiuti liquidi pericolosi in ingresso, i quali sono mantenuti in colli omologati disposti su scaffali dotati di sistemi di raccolta a tenuta.

AREA IN 21.1 - Settore conferimento e verifica rifiuti solidi pericolosi in ingresso costituiti da batterie ed accumulatori (D.Lgs. n. 188/2008)

La sezione operativa denominata AREA IN 21.1 (estensione 15 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti pericolosi in ingresso al centro costituiti da batterie ed accumulatori, in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 21.1.

AREA 21.1 - Settore messa in riserva rifiuti solidi pericolosi in ingresso costituiti da batterie ed accumulatori (D.Lgs. n. 188/2008)

La sezione operativa denominata AREA 21.1 (estensione 70 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13) di rifiuti pericolosi in ingresso al centro costituiti da batterie ed accumulatori, mantenuti in cassoni a tenuta e/o contenitori in HDPE sovrapposti per un massimo di n. 3 piani.

Presso tale sezione risulta individuata una zona adibita al deposito delle sostanze neutralizzanti previste dal D.M. 24/01/2011 n. 20. In conformità a quanto previsto al Punto 3 "Consorti nazionali per la raccolta e il trattamento delle batterie al piombo esauste e per i rifiuti piombosi", di cui all'Allegato I del Decreto Ministeriale suddetto, presso la sezione in oggetto viene mantenuto un quantitativo di sostanze neutralizzanti pari a 5% del volume complessivo di soluzione acida potenzialmente presente nell'insediamento.

AREA IN 21.2 - Settore conferimento e verifica rifiuti solidi non pericolosi in ingresso costituiti da batterie ed accumulatori (D.Lgs. n. 188/2008)

La sezione operativa denominata AREA IN 21.2 (estensione 5,50 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti non pericolosi in ingresso al centro costituiti da batterie ed accumulatori, in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 21.2.

AREA 21.2 - Settore messa in riserva rifiuti solidi non pericolosi in ingresso costituiti da batterie ed accumulatori (D.Lgs. n. 188/2008)

La sezione operativa denominata AREA 21.2 (estensione 25 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi in ingresso al centro costituiti da batterie ed accumulatori, mantenuti in big-bag/altri contenitori.

AREA 22 - Settore recupero, mediante riparazione, rifiuti non pericolosi costituiti da bancali in legno

La sezione operativa denominata AREA 22 (estensione 7 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di recupero (R3), mediante riparazione conseguita con banco di lavoro dotato di attrezzatura d'officina, dei rifiuti non pericolosi costituiti da bancali in legno.

AREA IN 23 - Settore conferimento e verifica rifiuti solidi non pericolosi in ingresso costituiti da cavi elettrici

La sezione operativa denominata AREA 23 (estensione 9 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di conferimento e verifica dei rifiuti non pericolosi in ingresso al centro costituiti da cavi elettrici, in attesa di essere trasferiti nella zona denominata AREA 23.

AREA 23.1 - Settore di messa in riserva rifiuti non pericolosi in ingresso costituiti da cavi elettrici

La sezione operativa denominata AREA 23.1 (estensione 11 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi in ingresso al centro costituiti da cavi elettrici, mantenuti in cumuli/cassoni/altri contenitori

AREA 23.2 - Settore di recupero rifiuti non pericolosi in ingresso costituiti da cavi elettrici

La sezione operativa denominata AREA 23.1 (estensione 4,50 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di recupero (R4, R12), conseguito mediante pelacavi mobile, di rifiuti non pericolosi in ingresso costituiti da cavi elettrici.

AREA 23.3 - Settore di deposito materiali metallici recuperati (EoW)

La sezione operativa denominata AREA 23.1 (estensione 42 m²) risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di deposito dei materiali metallici recuperati (EoW) derivanti dalle lavorazioni di recupero svolte in corrispondenza delle sezioni denominate AREA 1 e AREA 23.2.

AREA 24 - Settore deposito temporaneo (ex art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.)

La sezione operativa denominata AREA 24 (estensione 42 m²) risulta localizzata in una zona scoperta, in corrispondenza del piazzale esterno dotato di pavimentazione in calcestruzzo. Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di deposito temporaneo (ex art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.) dei rifiuti (sovvalli) derivanti dalle lavorazioni svolte presso il centro.

In corrispondenza del complesso in oggetto risultano individuati i seguenti impianti ed attrezzature:

- n. 2 caricatori semoventi con benna a polipo;
- n. 2 carrelli elevatori a diesel;
- n. 1 pelacavi mobile;
- n. 1 granulatore per materiali plastici
- n. 1 pesa a ponte per autocarri;
- n. 1 rilevatore Geiger portatile;
- n. 1 banco di lavoro con attrezzatura d'officina;
- n. 1 distributore di carburante di tipo fisso;
- n. 1 serbatoio fisso (capacità utile 16,70 m³) per lo stoccaggio di rifiuti di oli minerali esausti;
- n. 1 serbatoio fisso (capacità utile 16,00 m³) per lo stoccaggio di rifiuti di emulsioni oleose;
- n. 1 serbatoio fisso (capacità utile 2,45 m³) per lo stoccaggio di rifiuti di oli minerali contaminati;
- n. 1 impianto semi-automatico per svuotamento e lavaggio contenitori contaminati;
- n. 2 scaffali per stoccaggio rifiuti liquidi in colli.

Di seguito si riporta una descrizione delle operazioni di recupero e smaltimento svolte:

Operazioni di recupero

R3:

- Controllo visivo (art. 184-ter del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.), selezione e cernita, manuale e/o meccanica, finalizzati al recupero di "Carta e cartone" (conformi Punto 1.1.4 D.M. 05/02/1998 e s.m.i. e Norma UNI EN 643:2014);
- Controllo visivo (art. 184-ter del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.), selezione e cernita, manuale e/o meccanica, granulazione, finalizzati al recupero di "Elementi in plastica" (conformi Punti 6.1.4/6.2.4 D.M. 05/02/1998 e s.m.i. e Norma UNIPLAST-UNI 10667);
- Controllo visivo (art. 184-ter del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.), selezione e cernita, manuale e/o meccanica, riparazione, finalizzati al recupero di "Pallet in legno" (conformi Punto 9.1.4 D.M. 05/02/1998 e s.m.i. e Norma UNI 11066:2003).

R4:

- Controllo visivo (Art. 184-ter del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.), selezione e cernita, manuale e/o meccanica, finalizzate all'ottenimento di materiali metallici recuperati (EoW), riconducibili alle seguenti tipologie di materiale:
 - Materiali ferrosi (conformi Reg. UE n. 333/2011);
 - Materiali di alluminio (conformi Reg. UE n. 333/2011);
 - Materiali di rame (conformi Reg. UE n. 715/2013);
 - Altri materiali metallici (conformi Punto 3.2.4 D.M. 05/02/1998 e s.m.i. e Norme UNI specifiche).
- Spellatura di cavi elettrici unipolari finalizzata all'ottenimento di materiali metallici recuperati (EoW) riconducibili alle seguenti tipologie di materiale:

- Materiali non ferrosi - Alluminio (conformi Reg. UE n. 333/2011);
- Materiali non ferrosi - Rame (conformi Reg. UE n. 715/2013).

R12:

Riconducibile alle seguenti operazioni alternative:

- Selezione e cernita, manuale e/o meccanica, finalizzate all'ottenimento di tipologie di rifiuti non pericolosi a matrice solida, merceologicamente differenti tra loro, destinate al recupero presso centri esterni autorizzati;
- Svuotamento e lavaggio fusti e contenitori costituiti da imballaggi contaminati per destinarli ad operazioni di recupero secondo i materiali corrispondenti;
- Miscelazione di rifiuti tra loro compatibili, svolta ai sensi della D.D.S. 1795 del 04/03/2014, per destinarli ad operazioni di recupero.

R13:

- Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12. Tale operazione può ricomprendere le fasi finalizzate alla separazione dei rifiuti in ingresso dalle confezioni originali di imballaggio (colli in plastica/metallo, bancali, ecc.).

Operazioni di smaltimento

D13:

- Miscelazione di rifiuti tra loro compatibili, svolta ai sensi della D.D.S. 1795 del 04/03/2014, per destinarli ad operazioni di smaltimento.

D15:

- Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14. Tale operazione può ricomprendere le fasi finalizzate alla separazione dei rifiuti in ingresso dalle confezioni originali di imballaggio (colli in plastica/metallo, bancali, ecc.).

Caratteristiche dei materiali recuperati derivanti dalla lavorazione dei rifiuti metallici

Materiali ferrosi

I rifiuti di materiali ferrosi sottoposti alle operazioni di recupero (R4) devono essere dotati di caratteristiche conformi rispetto a quanto previsto dall'Allegato I - Paragrafo n. 2 di cui al Reg. CE n. 333/2011, ovvero:

- possono essere utilizzati come materiale dell'operazione di recupero solo i rifiuti contenenti ferro o acciaio recuperabile;
- i rifiuti pericolosi non sono utilizzati in questo tipo di operazione, tranne quando si dimostra che, per eliminare tutte le caratteristiche di pericolo, sono stati applicati i processi e le tecniche di cui al Punto 3 di cui all'Allegato I del Reg. CE n. 333/2011, ovvero:
 - i cavi sono stati strappati o trinciati. Se un cavo contiene rivestimenti organici (materie plastiche), questi sono stati tolti ricorrendo alle migliori tecniche disponibili;
 - i fusti e i contenitori sono stati svuotati e puliti;
- i rifiuti seguenti non sono utilizzati in questo tipo di operazione:
 - limatura, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose;
 - fusti e contenitori che contengono o hanno contenuto oli o vernici.

Diversamente le operazioni di trattamento a cui sono sottoposti i materiali, classificati come rifiuti, non conformi rispetto a quanto sopra indicato saranno classificate mediante l'operazione R12, in luogo di R4.

I materiali ferrosi derivanti da attività di recupero (R4) devono essere tali da garantire la conformità alle seguenti caratteristiche:

Allegato I - Paragrafo n. 1 di cui al Reg. CE n. 333/2011:

- i rottami sono suddivisi per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze o oggetti metallici nelle acciaierie e nelle fonderie;
- la quantità totale di materiali estranei (sterili) è ≤ 2 % in peso. Sono considerati materiali estranei:
 - metalli non ferrosi (tranne gli elementi di lega presenti in qualsiasi substrato metallico ferroso) e materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro;
 - materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche;
 - elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo;

- residui delle operazioni di fusione, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scricatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio cui è sottoposto l'acciaio, quali scorie, scaglie di laminazione, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi;
- i rottami non contengono ossido di ferro in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati;
- i rottami non presentano, ad occhio nudo, oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non danno luogo a gocciolamento;
- materiali non risultano radioattivi ai sensi del D.Lgs. n. 17/03/1995, n. 230 e s.m.i.;
- i rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della Direttiva 2008/98/CE. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella Decisione 2000/532/CE e non superano i valori di cui all'allegato IV del Regolamento CE n. 850/2004;
- i rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.

Vengono classificati come End of Waste (EoW) conformi all'Allegato I, Paragrafo 1 di cui al Reg. CE n. 333/2011.

Materiali non ferrosi in alluminio

I rifiuti di materiali non ferrosi in alluminio sottoposti alle operazioni di recupero (R4) devono essere dotati di caratteristiche conformi rispetto a quanto previsto dall'Allegato II - Paragrafo n. 2 di cui al Reg. CE n. 333/2011, ovvero:

- possono essere utilizzati come materiale dell'operazione di recupero solo i rifiuti contenenti alluminio o leghe di alluminio recuperabili.
- i rifiuti pericolosi non sono utilizzati in questo tipo di operazione, tranne quando si dimostra che, per eliminare tutte le caratteristiche di pericolo, sono stati applicati i processi e le tecniche di cui al Punto 3 di cui all'Allegato I del Reg. CE n. 333/2011, ovvero:
 - cavi sono stati strappati o trinciati. Se un cavo contiene rivestimenti organici (materie plastiche), questi sono stati tolti ricorrendo alle migliori tecniche disponibili;
 - i fusti e i contenitori sono stati svuotati e puliti.
- i rifiuti seguenti non sono utilizzati in questo tipo di operazione:
 - limatura, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose;
 - fusti e contenitori che contengono o hanno contenuto oli o vernici.

Diversamente le operazioni di trattamento a cui sono sottoposti i materiali, classificati come rifiuti, non conformi rispetto a quanto sopra indicato saranno classificate mediante l'operazione R12, in luogo di R4.

I materiali non ferrosi in alluminio derivanti da attività di recupero (R4) devono essere tali da garantire la conformità alle seguenti caratteristiche:

Allegato II - Paragrafo n. 1 di cui al Reg. CE n. 333/2011:

- i rottami sono suddivisi per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze o oggetti metallici nelle acciaierie e nelle fonderie;
- la quantità totale di materiali estranei è $\leq 5\%$ in peso oppure la resa del metallo è $\geq 90\%$. Sono considerati materiali estranei:
 - metalli diversi dall'alluminio e dalle leghe di alluminio;
 - materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro;
 - materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche;
 - elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo;
 - residui delle operazioni di fusione dell'alluminio e leghe di alluminio, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scricatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio, quali scorie, impurità, loppe, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi;
- i rottami non contengono polivinilcloruro (PVC) sotto forma di rivestimenti, vernici, materie plastiche;
- i rottami non presentano, ad occhio nudo, oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non danno luogo a gocciolamento;
- materiali non risultano radioattivi ai sensi del D.Lgs. 17/03/1995, n. 230 e s.m.i.;
- i rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della Direttiva

2008/98/CE. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella Decisione 2000/532/CE e non superano i valori di cui all'allegato IV del Regolamento CE n. 850/2004;

- i rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.

Vengono classificati come End of Waste (EoW) conformi all'Allegato II, Paragrafo 1 di cui al Reg. CE n. 333/2011.

Materiali non ferrosi in rame

I rifiuti di materiali non ferrosi in rame sottoposti alle operazioni di recupero (R4) devono essere dotati di caratteristiche conformi rispetto a quanto previsto dall'Allegato II - Paragrafo n. 2 di cui al Reg. CE n. 715/2013, ovvero:

- possono essere utilizzati come materiale dell'operazione di recupero solo i rifiuti contenenti alluminio o leghe di alluminio recuperabili;
- i rifiuti pericolosi non sono utilizzati in questo tipo di operazione, tranne quando si dimostra che, per eliminare tutte le caratteristiche di pericolo, sono stati applicati i processi e le tecniche di cui al Punto 3 di cui all'Allegato I del Reg. CE n. 715/2013, ovvero:
 - cavi sono stati strappati o trinciati. Se un cavo contiene rivestimenti organici (materie plastiche), questi sono stati tolti ricorrendo alle migliori tecniche disponibili;
 - i fusti e i contenitori sono stati svuotati e puliti;
- i rifiuti seguenti non sono utilizzati in questo tipo di operazione:
 - limatura, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose;
 - fusti e contenitori che contengono o hanno contenuto oli o vernici.

Diversamente le operazioni di trattamento a cui sono sottoposti i materiali, classificati come rifiuti, non conformi rispetto a quanto sopra indicato saranno classificate mediante l'operazione R12, in luogo di R4.

I materiali non ferrosi in rame derivanti da attività di recupero (R4) devono essere tali da garantire la conformità alle seguenti caratteristiche:

Allegato I - Paragrafo n. 1 di cui al Reg. CE n. 715/2013:

- i rottami sono suddivisi per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze od oggetti in impianti di fusione, raffinazione, rifusione o produzione di altri metalli;
- la quantità totale di materiali estranei è $\leq 2\%$ in peso. Sono considerati materiali estranei:
 - metalli diversi dal rame e dalle leghe di rame;
 - materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro;
 - materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche;
 - scorie, impurità, loppe, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura fanghi;
- i rottami non contengono ossido metallico in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati;
- i rottami sono esenti, alla vista, da oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non comportano gocciolamento;
- non è necessario intervenire secondo le norme nazionali e internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi;
- i rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/CE della Commissione e non superano i valori di concentrazione di cui all'allegato IV del Regolamento CE n. 850/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio;
- i rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica;
- rottami non contengono PVC sotto forma di rivestimenti, vernici o residui di materie plastiche.

Vengono classificati come End of Waste (EoW) conformi all'Allegato I, Paragrafo 1 di cui al Reg. CE n. 715/2013.

Altri materiali non ferrosi (diversi da rame ed alluminio)

Gli ulteriori materiali non ferrosi, diversi da rame ed alluminio, derivanti da attività di recupero (R4) devono essere tali da garantire la conformità alle seguenti caratteristiche:

Punto 3.2.3 di cui all'Allegato 1 del D.M. 5 febbraio 1998 e s.m.i.

- contenuto oli e grassi $< 2\%$ in peso;

- PCB e PCT < 25 ppb;
- inerti, metalli ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati < 5% in peso come somma totale;
- solventi organici < 0,1% in peso;
- polveri con granulometria < 10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;
- non radioattivi ai sensi del D.Lgs. 17 marzo 1995, n. 230 e s.m.i.;
- non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, nè materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

Norme UNI

- rottami di zinco e relative leghe: UNI EN 14290:2004 "Zinco e leghe di zinco - Materie prime secondarie";
- rottami di piombo e relative leghe: UNI EN 14057:2006 "Piombo e leghe di piombo - Rottami - Termini e definizioni";
- rottami di stagno: UNI 10432-1:2011 "Rottami di stagno - Tipi, caratteristiche e composizione chimica - Parte 2: Leghe di stagno per saldatura".

In questo caso i materiali recuperati vengono classificati come materie prime seconde (MPS) per l'industria metallurgica, conformi alle specifiche UNI.

Caratteristiche dei materiali recuperati derivanti dalla lavorazione dei rifiuti plastici

La classificazione dei materiali plastici derivanti dalle attività di recupero (R3) conseguite mediante le lavorazioni previste in corrispondenza del complesso, avviene con riferimento alle seguenti norme:

- UNI 10667-1:2010 "Materie plastiche prime-secondarie - Parte 1: Generalità";
- UNI 10667-2:2010 "Materie plastiche prime-secondarie - Polietilene destinato ad impieghi diversi, proveniente dal riciclo di residui industriali e/o materiali da pre e/o post consumo - Parte 2: Requisiti e metodi di prova";
- UNI 10667-3:2011 "Materie plastiche prime-secondarie - Polipropilene destinato ad impieghi diversi, proveniente dal riciclo di residui industriali e/o materiali da pre e/o post-consumo - Parte 3: Requisiti e metodi di prova";
- UNI 10667-4:2011 "Materie plastiche prime-secondarie - Polivinilcloruro destinato ad impieghi diversi, proveniente dal riciclo di contenitori per liquidi pre e/o post consumo - Parte 4: Requisiti e metodi di prova";
- UNI 10667-5:2012 "Materie plastiche prime-secondarie - Polivinilcloruro plastificato destinato ad impieghi diversi, proveniente dal riciclo di residui industriali e/o materiali da pre e/o post consumo" - Parte 5: Requisiti e metodi di prova";
- UNI 10667-6:2011 "Materie plastiche prime-secondarie - Polivinilcloruro rigido destinato ad impieghi diversi, proveniente dal riciclo di residui industriali e/o manufatti rigidi non plastificati da pre e/o post consumo - Parte 6: Requisiti e metodi di prova";
- UNI 10667-7:2011 "Materie plastiche prime-secondarie - Polietilentereftalato in scaglia destinato alla produzione di fibre, proveniente dal riciclo di contenitori per liquidi post-consumo - Parte 7: Requisiti e metodi di prova - Parte 7: Requisiti e metodi di prova";
- UNI 10667-8:2011 "Materie plastiche prime-secondarie - Polietilentereftalato in scaglia destinato alla produzione di corpi cavi, proveniente dal riciclo di contenitori per liquidi post-consumo - Parte 8: Requisiti e metodi di prova";
- UNI 10667-9:2011 "Materie plastiche prime-secondarie - Polietilentereftalato in scaglia destinato alla produzione di lastre e foglie, proveniente dal riciclo di contenitori per liquidi post-consumo - Parte 9: Requisiti e metodi di prova";
- UNI 10667-10:2011 "Materie plastiche prime-secondarie - Polistirene destinato ad impieghi diversi, proveniente dal riciclo di residui industriali e/o materiali da pre e/o post consumo - Parte 10: Requisiti e metodi di prova";
- UNI 10667-11:2009 "Materie plastiche di riciclo - Polietilene e copolimeri provenienti da foglie e film per agricoltura destinato ad impieghi diversi - Requisiti e metodi di prova";
- UNI 10667-12:2006 "Materie plastiche di riciclo - Polistirene espanso, proveniente da residui industriali e/o da post-consumo destinato ad impieghi diversi - Parte 12: Requisiti e metodi di prova";
- UNI 10667-13:2013 "Materie plastiche prime-secondarie - Cariche ottenute da macinazione di scarti industriali e/o da post consumo di compositi di materiale plastico - Parte 13: Requisiti e metodi di prova";
- UNI 10667-14:2009 "Materie plastiche di riciclo - Miscele di materiali polimerici di riciclo e di altri materiali a base cellulosica di riciclo da utilizzarsi come aggregati nelle malte cementizie - Parte 14: Requisiti e metodi di prova";
- UNI 10667-15:2008 "Materie plastiche di riciclo - Polietilentereftalato proveniente da post-consumo, scarti

industriali e residui da riciclo meccanico, destinato al riciclo chimico per depolimerizzazione - Parte 15: Requisiti e metodi di prova";

- UNI 10667-16:2015 "Materie plastiche prime-secondarie - Miscele di materie plastiche eterogenee a base di poliolefine provenienti da residui industriali e/o da materiali da post-consumo destinate a diverse tecnologie di trasformazione - Parte 16: Requisiti e metodi di prova".

Analizzando le varie sottosezioni della norma per i singoli polimeri, le composizioni sono:

- *UNI 10667-2:2010* – COMPOSIZIONE: Il polietilene di riciclo in forma di granuli, scaglie, densificati, agglomerati e/o polvere deve essere composto da:
 - una matrice polimerica, costituita da polietilene in quantità maggiore o uguale all'80%;
 - altri materiali (in quantità nel loro complesso minore uguale al 10%) quali: cariche, pigmenti, additivi; impurità in quantità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità del R PE; polimeri compatibili con la matrice polimerica.

- *UNI 10667-3:2011* - COMPOSIZIONE: Il granulo di polipropilene rigenerato (di riciclo) deve essere composto da:

Tipo a):

- una matrice polimerica, costituita da polipropilene in quantità maggiore o uguale al 90%;
- altri materiali (in quantità nel loro complesso minore uguale al 10%) quali: cariche, pigmenti, additivi; impurità in quantità e qualità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità del R PP; polimeri compatibili con la matrice.

Tipo b):

- una matrice polimerica, composta da polipropilene nella quantità dichiarata dal produttore nella scheda del materiale;
 - cariche (per le quali deve essere riportata la tipologia e la quantità);
 - altri materiali quali: pigmenti e additivi; impurità in quantità e qualità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità del R PP; polimeri compatibili con la matrice.
- *UNI 10667-4:2011* - COMPOSIZIONE: Il polivinilcloruro rigenerato (di riciclo) da contenitori per liquidi deve essere composto da una o più delle seguenti frazioni:
 - una matrice polimerica, costituita da PVC nella quantità considerata nel prospetto 1 della presente sottosezione;
 - altri materiali quali: additivi e pigmenti; impurità (per esempio poliolefine, PET) in quantità e di qualità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità del R PVC.
- *UNI 10667-5:2012* - COMPOSIZIONE: Il polivinilcloruro rigenerato (di riciclo) deve essere composto da:
 - una matrice polimerica, costituita da PVC-P proveniente dal riciclaggio di scarti industriali (da produttori e/o da assemblatori) e/o da prodotti a fine utilizzo;
 - altri materiali quali: cariche, additivi e pigmenti; impurità in quantità e di qualità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità del R PVC-P.
- *UNI 10667-6:2011* - COMPOSIZIONE: Il granulo di polivinilcloruro rigenerato (o di riciclo), di granulometria prestabilita e definita nei prospetti 1 e 2 della presente sottosezione, deve essere composto da una o più delle seguenti frazioni:
 - una matrice polimerica, costituita da PVC proveniente dal riciclaggio di materiali di scarto industriale (da produttori di profilati e/o da assemblatori), materiale post consumo (da recupero di serramenti in PVC installati in edifici);
 - altri materiali quali: cariche, pigmenti, additivi necessari alla trasformazione; impurità in quantità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità;
 - esenzione da residui di guarnizioni e da contaminazioni metalliche e/o vetrose.
- *UNI 10667-7:2011* - COMPOSIZIONE: Il polietilentereftalato rigenerato (di riciclo) deve essere composto da una o più delle seguenti frazioni:
 - una matrice polimerica così costituita: PET (nella quantità considerata nel prospetto 1 della presente sottosezione) proveniente dal riciclaggio di materiali di cui alla UNI 10667-1;
 - altri materiali quali: poliolefine nella misura del 2% max sul totale, PVC nella misura di 50 ppm max, materiali infusibili o infusi in quantità tali da dar luogo a perdite di carico minori o uguali a quelle riportate nel prospetto 1 della presente sottosezione.
- *UNI 10667-8:2011* - COMPOSIZIONE: Ai fini della presente norma sono state individuate le seguenti tipologie di R PET: R PET trasparente, R PET opaco. Il polietilentereftalato rigenerato (di riciclo) deve essere composto da una o più delle seguenti frazioni:

- una matrice polimerica così costituita: PET proveniente dal riciclaggio di materiali di cui alla UNI 10667-1;
- altri materiali quali: poliolefine nella quantità massima sul totale rispettivamente di 50 ppm per R PET trasparente e di 1000 ppm per R PET opaco, PVC nella misura di 50 ppm max, per entrambe le tipologie.
- **UNI 10667-9:2011 - COMPOSIZIONE:** Ai fini della presente norma sono state individuate le seguenti tipologie di R PET: R PET trasparente, R PET opaco. Il polietilentereftalato rigenerato (di riciclo) deve essere composto da:
 - una matrice polimerica così costituita: PET proveniente dal riciclaggio di materiali di cui alla UNI 10667-1;
 - altri materiali quali: materiali infusibili o infusi nella misura del 2% max sul totale; poliolefine nella quantità massima sul totale rispettivamente di 1000 ppm per R PET trasparente e di 10000 ppm per R PET opaco, PVC nella misura di 150 ppm max, per entrambe le tipologie.
- **UNI 10667-10:2011 - COMPOSIZIONE:** Il granulo di polistirene omopolimero “cristallo” sia trasparente che colorato rigenerato (di riciclo) deve essere composto da:

Tipo a):

- una matrice polimerica, costituita da polistirene omopolimero cristallo;
- cariche, pigmenti ed additivi;
- impurità in quantità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità (come carta, alluminio, inerti, poliolefine, PVC, PET);
- polimeri compatibili con la matrice stirenica.

Tipo b):

- una matrice polimerica, costituita da copolimero, polistirene/polibutadiene;
- cariche, pigmenti ed additivi;
- impurità in quantità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità e le proprietà meccaniche come carta, alluminio, inerti, poliolefine, PVC, PET;
- polimeri compatibili con la matrice stirenica.
- **UNI 10667-11:2009 - COMPOSIZIONE:** Il granulo di polietilene rigenerato (di riciclo) deve essere composto da:
 - una matrice polimerica, costituita da polietilene (polietilene a bassa densità, polietilene lineare a bassa densità, polietilene lineare a media densità, polietilene ad alta densità) e suoi copolimeri (etilen-vinilacetato, etilen-butilacrilato, polietilene ionomerico) e polimeri compatibili in quantità maggiore o uguale al 94%;
 - altri materiali (in quantità nel loro complesso minore o uguale al 6%) quali polimeri parzialmente compatibili (polipropilene e suoi copolimeri, polivinilalcol, poliammide, etilen-vinilalcol); cariche, pigmenti e additivi, impurità in quantità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità dell'R PE.
- **UNI 10667-12:2006 - COMPOSIZIONE:** Tipologie del polistirene espanso di riciclo:

Tipo A – R PS-E C:

Il polistirene espanso compattato di riciclo di tipo A ottenuto dalla frantumazione di imballaggi e contenitori e materiali per edilizia, sottoposti successivamente a forte compressione o all'azione termica per ottenerne l'addensamento, è composto da:

- una matrice polimerica, costituita da polistirene in quantità maggiore o uguale al 98% in peso;
- altri materiali (in quantità nel loro complesso minore o uguale al 2% in peso) quali cariche, pigmenti ed additivi; impurità in quantità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità dell'R PS-E C (per esempio carta, alluminio, inerti, poliolefine, PVC, PET); polimeri compatibili con la matrice stirenica.

Tipo B – R PS-E M:

Il polistirene espanso di riciclo macinato tipo B, ottenuto dalla frantumazione di imballaggi e contenitori e di materiali per edilizia macinati successivamente a granulometria controllata, è composto da:

- una matrice polimerica, costituita da polistirene in quantità dipendente dalla destinazione d'uso finale (vedere prospetti 2 e 3 della presente sottosezione);
- altri materiali in quantità dipendente dalla destinazione d'uso finale (vedere prospetti 2 e 3 della presente sottosezione) quali: cariche, pigmenti ed additivi; impurità in quantità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità e le proprietà meccaniche dell'R PS-E M (per esempio carta, alluminio, inerti, poliolefine, PVC, PET); polimeri compatibili con la matrice stirenica.

Tipo C – R PS-E T:

Il polistirene espanso di riciclo tagliato a piccoli pezzi di tipo C, ottenuto da imballaggi e contenitori o

materiali per edilizia sottoposti al taglio a filo caldo, è composto da:

- una matrice polimerica, costituita da polistirene in quantità maggiore o uguale al 96% in peso; altri materiali (in quantità nel loro complesso minore;
- uguale al 4% in peso) quali: cariche, pigmenti ed additivi; impurità tali da non compromettere la destinazione d'uso finale, polimeri compatibili con la matrice stirenica.
- **UNI 10667-13:2013 - COMPOSIZIONE:** La carica proveniente dal riciclo di scarti di lavorazione e/o post consumo deve essere composta da:
 - una parte organica contenente polimeri termoindurenti reticolati, nei cui reticoli vi può essere l'inclusione di uno o più polimeri termoplastici antiritiro e di additivi tecnologici vari. La parte organica deve essere compresa fra il 10% e il 40%;
 - cariche minerali di cui le principali sono: calcio carbonato, alumine triidrate, silicati, quarzi, talchi, o miscele di queste in quantità variabile fra 0% e 70% in massa;
 - fibre di vetro in quantità compresa tra il 5% e 65% in massa.
- **UNI 10667-14:2009 - COMPOSIZIONE:**
Le mescole R-PMIX-CEM devono essere costituite da una frazione polimerica eterogenea maggiore o uguale all'84% in peso e da altri materiali (comprese le cariche, gli additivi e pigmenti) per un peso minore del 16%
- **UNI 10667-15:2008 – COMPOSIZIONE:**
Ai fini della presente norma è stata individuata la seguente tipologia di R PET: R PET trasparente, colorato, opaco amorfo e/o cristallizzato. Il polietilentereftalato proveniente da scarti e residui di riciclo meccanico, manufatti post-consumo e sfridi produttivi deve essere composto da una o più delle seguenti frazioni:
 - una frazione polimerica, così costituita: PET proveniente dal riciclaggio di materiali di cui alla UNI 10667-1, nella quantità minima dell'84%;
 - altri materiali, quali: poliolefine, PE LD, PE LLD, PE HD, PP; PVC; contaminazioni residue: derivati cellulosici (carta, cartoncino, cartoni, etichette), legno e gomma; metalli ed inerti o fibre di vetro in quantità compresa tra il 5% e 65% in massa.
- **UNI 10667-16:2015 - COMPOSIZIONE:** Le miscele di materie plastiche eterogenee sono costituite da una frazione polimerica di materie plastiche a base di poliolefine (contenenti eventuali cariche minerali, additivi e pigmenti in esse intrinsecamente amalgamati) in percentuale maggiore o uguale all'85%, riferita al campione secco, e da una frazione costituita da altre materie plastiche e/o da altri materiali.

Rifiuti in ingresso

Con riferimento alla configurazione del complesso in oggetto, la seguente tabella riporta un elenco dei possibili CER in ingresso, le sezioni operative in cui essi possono gestiti, nonché le operazioni alle quali i medesimi possono essere sottoposti.

CER	P	DESCRIZIONE	Possibili operazioni	R3	R4	R12	R13	D13	D15
02 01 04		Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	Selezione/cernita Macinazione	9, 14.2		9	9, 14.1		
02 01 08	*	Rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose					12.1, 16, 20		12.2, 20
02 01 09		Rifiuti agrochimici diversi da quelli della voce 020108					11.1, 15, 19		11.2, 19
02 01 10		Rifiuti metallici	Controllo visivo Selezione/cernita		1 ⁽⁵⁾	1	1		
02 02 03		Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione (Limitatamente a rifiuti allo stato solido e non sgocciolante imballati ed inscatolati in più contenitori e che non danno origine ad esalazioni maleodoranti)					11.1, 15, 19		11.2, 19
02 03 04		Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione (Limitatamente a rifiuti allo stato solido e non sgocciolante imballati ed inscatolati in più contenitori e che non danno origine ad esalazioni maleodoranti)					11.1, 15		11.2, 19
02 05 01		Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione (Limitatamente a rifiuti allo stato solido e non sgocciolante imballati ed inscatolati in più contenitori e che non danno origine ad esalazioni maleodoranti)					11.1, 15, 19		11.2, 19

CER	P	DESCRIZIONE	Possibili operazioni	R3	R4	R12	R13	D13	D15
03 01 05		Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 030104	Selezione/cernita			8	8		
03 01 99		Rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti di pannello in legno misto)	Selezione/cernita			8	8		
04 02 09		Rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)					11.1, 15		11.2
04 02 10		Materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera)					11.1, 15		11.2
04 02 14	*	Rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici					12.1, 16, 20		12.2, 20
04 02 15		Rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 040214					11.1, 15, 19		11.2, 19
04 02 16	*	Tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose					12.1, 16, 20		12.2, 20
04 02 17		Tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 040216					11.1, 15, 19		11.2, 19
04 02 19	*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose					12.1, 16, 20		12.2, 20
04 02 20		Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 040219					11.1, 15, 19		11.2, 19
04 02 21		Rifiuti da fibre tessili grezze					11.1, 15		11.2
04 02 22		Rifiuti da fibre tessili lavorate					11.1, 15		11.2
06 05 02	*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose					12.1, 16, 20		12.2, 20
06 05 03		Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502					11.1, 15, 19		11.2, 19
06 13 02	*	Carbone attivato esaurito (tranne 060702)					12.1, 16		12.2
07 01 03	*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri					20		20
07 01 04	*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri					20		20
07 01 08	*	Altri fondi e residui di reazione					12.1, 16, 20		12.2, 20
07 01 09	*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati					12.1, 16, 20		12.2, 20
07 02 03	*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri					20		20
07 02 04	*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri					20		20
07 02 08	*	Altri fondi e residui di reazione					12.1, 16, 20		12.2, 20
07 02 13		Rifiuti plastici	Selezione/cernita Macinazione	9, 14.2		9	9, 14.1		
07 03 03	*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri					20		20
07 03 04	*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri					20		20
07 03 08	*	Altri fondi e residui di reazione					12.1, 16, 20		12.2, 20
07 06 03	*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri					20		20
07 06 04	*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri					20		20
07 06 08	*	Altri fondi e residui di reazione					12.1, 16, 20		12.2, 20

CER	P	DESCRIZIONE	Possibili operazioni	R3	R4	R12	R13	D13	D15
08 01 11	*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose					12.1, 16, 20		12.2, 20
08 01 12		Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111					11.1, 15, 19		11.2, 19
08 01 13	*	Fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose					12.1, 16, 20		12.2, 20
08 01 17	*	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose					12.1, 16, 20		12.2, 20
08 01 18		Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080117					11.1, 15, 19		11.2, 19
08 01 19	*	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose					20		20
08 01 20		Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 080119					19		19
08 01 21	*	Residui di vernici o di sverniciatori					12.1, 16, 20		12.2, 20
08 02 01		Polveri di scarto di rivestimenti					11.1		11.2
08 03 12	*	Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose					12.1, 16, 20		12.2, 20
08 03 13		Scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 080312					11.1, 15, 19		11.2, 19
08 03 17	*	Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose					12.1, 16		12.2
08 03 18		Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317					11.1, 15		
08 04 09	*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose					12.1, 16, 20		12.2, 20
08 04 10		Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080409					11.1, 15, 19		11.2, 19
11 05 01		Zinco solido	Controllo visivo Selezione/cernita		1	1	1		
12 01 01		Limatura e trucioli di materiali ferrosi	Selezione/cernita			1 ⁽²⁾	1		
12 01 02		Polveri e particolato di materiali ferrosi					11.1, 15		11.2
12 01 03		Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	Selezione/cernita			1 ⁽³⁾⁽⁴⁾	1		
12 01 04		Polveri e particolato di materiali non ferrosi					11.1, 15		11.2
12 01 05		Limatura e trucioli di materiali plastici	Selezione/cernita Macinazione	9, 14.2		9	9, 14.1		
12 01 06	*	Oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
12 01 07	*	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
12 01 08	*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	Miscelazione			13.2	13.2, 13.A	13.2	13.2, 13.A
12 01 09	*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	Miscelazione			13.2	13.2, 13.A	13.2	13.2, 13.A
12 01 10	*	Oli sintetici per macchinari	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
12 01 12	*	Cere e grassi esauriti					12.1, 16		12.2
12 01 13		Rifiuti di saldatura	Controllo visivo Selezione/cernita		1 ⁽⁶⁾	1	1, 11.1, 15		11.2

CER	P	DESCRIZIONE	Possibili operazioni	R3	R4	R12	R13	D13	D15
12 01 14	*	Fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose					12.1, 16, 20		12.2, 20
12 01 15		Fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 120114					11.1, 15, 19		11.2, 19
12 01 16	*	Materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose					12.1, 16		12.2
12 01 17		Materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 120116					11.1, 15		11.2
12 01 18	*	Fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio					12.1, 16, 20		12.2, 20
12 01 19	*	Oli per macchinari, facilmente biodegradabili	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
12 01 20	*	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose					12.1, 16		12.2
12 01 21		Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 120120	Controllo visivo Selezione/cernita		1 ⁽⁵⁾	1	1, 11.1, 15		11.2
12 01 99		Rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a spezzoni e/o frammenti di metalli)	Controllo visivo Selezione/cernita		1 ⁽⁵⁾	1	1		
12 03 01	*	Soluzioni acquose di lavaggio (Limitatamente a soluzioni di lavaggio derivanti da fasi di sgrassatura di componenti in metallo o plastica)					20		20
13 01 04	*	Emulsioni clorate	Miscelazione			13.2	13.2, 13.A	13.2	13.2, 13.A
13 01 05	*	Emulsioni non clorate	Miscelazione			13.2	13.2, 13.A	13.2	13.2, 13.A
13 01 09	*	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
13 01 10	*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
13 01 11	*	Oli sintetici per circuiti idraulici	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
13 01 12	*	Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
13 01 13	*	Altri oli per circuiti idraulici	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
13 02 04	*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
13 02 05	*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
13 02 06	*	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
13 02 07	*	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
13 02 08	*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
13 03 06	*	Oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
13 03 07	*	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
13 03 08	*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
13 03 09	*	Oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A
13 03 10	*	Altri oli isolanti e termoconduttori	Miscelazione			13.1	13.1, 13.A		13.3, 13.A

CER	P	DESCRIZIONE	Possibili operazioni	R3	R4	R12	R13	D13	D15
13 05 06	*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	Miscelazione			13.1, 13.2	13.1, 13.2, 13.A	13.2	13.2, 13.3, 13.A
13 05 07	*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua (Limitatamente a soluzioni oleose derivanti dalla pulizia di desoleatori o di altri sistemi finalizzati alla separazione dell'olio per flottazione. Acque oleose derivanti dallo stoccaggio di oli esausti in serbatoi)	Miscelazione			13.2	13.2, 13.A	13.2	13.2, 13.A
13 08 02	*	Altre emulsioni	Miscelazione			13.2	13.2, 13.A	13.2	13.2, 13.A
13 08 99	*	Rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a morchie oleose)					12.1, 16		12.2
14 06 02	*	Altri solventi e miscele di solventi, alogenati					20		20
14 06 03	*	Altri solventi e miscele di solventi					20		20
15 01 01		Imballaggi in carta e cartone	Controllo visivo Selezione/cernita	7		7	7, 3.1 ⁽⁶⁾		
15 01 02		Imballaggi in plastica	Selezione/cernita Macinazione	9, 14.2 ⁽⁷⁾		9 ⁽⁷⁾	9, 13.D, 14.1, 3.1		
15 01 03		Imballaggi in legno	Controllo visivo Selezione/cernita Riparazione	8, 22		8	8, 3.1		
15 01 04		Imballaggi metallici	Selezione/cernita			1 ⁽²⁾⁽³⁾⁽⁴⁾⁽⁷⁾	1, 11.1, 13.D, 15, 3.1		
15 01 05		Imballaggi in materiali compositi	Selezione/cernita			6	6, 11.1, 15, 3.1		11.2, 3.2
15 01 06		Imballaggi in materiali misti	Selezione/cernita			6	6, 11.1, 15, 3.1		11.2, 3.2
15 01 07		Imballaggi in vetro					11.1, 15, 3.1		11.2, 3.2
15 01 09		Imballaggi in materia tessile					11.1, 15, 3.1		
15 01 10	*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Lavaggio			13.C	12.1, 13.B, 16		12.2
15 02 02	*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose (Limitatamente a stracci ed altri materiali assorbenti, filtri olio)					12.1, 16		12.2
15 02 03		Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202 (Limitatamente a stracci ed altri materiali assorbenti, filtri aria)					11.1, 15, 3.1		11.2, 3.2
16 01 03		Pneumatici fuori uso					5		
16 01 07	*	Filtri dell'olio					12.1, 16		
16 01 08	*	Componenti contenenti mercurio					12.1, 16		12.2
16 01 10	*	Componenti esplosivi (ad esempio "air bag")					12.1, 16		12.2
16 01 12		Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 160111					11.1, 15		11.2
16 01 13	*	Liquidi per freni					20		20
16 01 14	*	Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose					20		20

CER	P	DESCRIZIONE	Possibili operazioni	R3	R4	R12	R13	D13	D15
16 01 15		Liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 160114					19		19
16 01 16		Serbatoi per gas liquido (Limitatamente a serbatoi già bonificati e certificati)					11.1, 15		
16 01 17		Metalli ferrosi	Controllo visivo Selezione/cernita		1	1	1		
16 01 18		Metalli non ferrosi	Controllo visivo Selezione/cernita		1 ⁽⁵⁾	1	1		
16 01 19		Plastica	Selezione/cernita Macinazione	9, 14.2		9	9, 14.1		
16 01 20		Vetro					11.1, 15		11.2
16 01 21	*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114					12.1, 16		12.2
16 01 22		Componenti non specificati altrimenti (limitatamente a elementi in plastica e/o gomma)					11.1, 15		11.2
16 02 11	*	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC					18		
16 02 13	*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212					18		
16 02 14		Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213					17		
16 02 15	*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso					12.1, 16		
16 02 16		Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	Controllo visivo Selezione/cernita Spellatura		1 ⁽⁵⁾ , 23.2 ⁽⁵⁾	1, 232	1, 11.1, 15, 23.1		11.2
16 03 03	*	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose					12.1, 16, 20		12.2, 20
16 03 04		Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 160303					11.1, 15, 19		11.2, 19
16 03 05	*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose					12.1, 16, 20		12.2, 20
16 03 06		Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305					11.1, 15, 19		11.2, 19
16 05 04	*	Gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose					12.1, 16		12.2
16 05 05		Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504					11.1, 15		11.2
16 05 06	*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio					12.1, 16, 20		12.2, 20
16 06 01	*	Batterie al piombo					21.1		
16 06 02	*	Batterie al nichel-cadmio					21.1		
16 06 03	*	Batterie contenenti mercurio					21.1		
16 06 04		Batterie alcaline (tranne 160603)					21.2		
16 06 05		Altre batterie ed accumulatori					21.2		
16 06 06	*	Elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata					20		20
16 07 08	*	Rifiuti contenenti olio (limitatamente ai rifiuti costituiti da miscele acqua-oli minerali)	Miscelazione			13.1, 13.2	13.1, 13.2, 13.A	13.2	13.2, 13.3, 13.A
16 07 09	*	Rifiuti contenenti altre sostanze pericolose					12.1, 16, 20		12.2, 20

CER	P	DESCRIZIONE	Possibili operazioni	R3	R4	R12	R13	D13	D15
16 08 01		Catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 160807)					11.1, 15		
16 08 03		Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti					11.1, 15		
16 10 01	*	Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose (limitatamente ai rifiuti costituiti da miscele acqua-oli minerali)					20		20
16 10 02		Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001					19		19
16 10 03	*	Concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose					20		20
16 10 04		Concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161003					19		19
17 01 01		Cemento					11.1		11.2
17 01 02		Mattoni					11.1		11.2
17 01 03		Mattonelle e ceramiche					11.1		11.2
17 01 07		Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06					11.1		11.2
17 02 01		Legno	Controllo visivo Selezione/cernita Riparazione	8		8	8		
17 02 02		Vetro					11.1, 15		11.2
17 02 03		Plastica	Selezione/cernita Macinazione	9, 14.2		9	9, 14.1		
17 02 04	*	Vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati					12.1, 16		12.2
17 03 02		Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 170301					11.1, 15		11.2
17 04 01		Rame, bronzo, ottone	Controllo visivo Selezione/cernita		1	1	1		
17 04 02		Alluminio	Controllo visivo Selezione/cernita		1	1	1		
17 04 03		Piombo	Controllo visivo Selezione/cernita		1	1	1		
17 04 04		Zinco	Controllo visivo Selezione/cernita		1	1	1		
17 04 05		Ferro e acciaio	Controllo visivo Selezione/cernita		1	1	1		
17 04 06		Stagno	Controllo visivo Selezione/cernita		1	1	1		
17 04 07		Metalli misti	Controllo visivo Selezione/cernita		1 ⁽⁵⁾	1	1		
17 04 11		Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410	Spellatura		23.2 ⁽⁵⁾	23.2	23.1		
17 06 03	*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose					12.1, 16		12.2
17 06 04		Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603					11.1, 15		11.2
17 08 02		Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 170801					11.1		11.2
17 09 04		Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903					11.1		11.2
19 09 04		Carbone attivo esaurito					11.1, 15		11.2
19 10 01		Rifiuti di ferro e acciaio	Controllo visivo Selezione/cernita		1	1	1		

CER	P	DESCRIZIONE	Possibili operazioni	R3	R4	R12	R13	D13	D15
19 10 02		Rifiuti di metalli non ferrosi	Controllo visivo Selezione/cernita		1 ⁽⁵⁾	1	1		
19 12 01		Carta e cartone	Controllo visivo Selezione/cernita	7		7	7, 3.1 ⁽⁶⁾		3.2
19 12 02		Metalli ferrosi	Controllo visivo Selezione/cernita		1 ⁽²⁾	1 ⁽²⁾	1, 3.1		
19 12 03		Metalli non ferrosi	Controllo visivo Selezione/cernita		1 ⁽³⁾⁽⁴⁾⁽⁵⁾	1 ⁽³⁾⁽⁴⁾	1, 3.1		
19 12 04		Plastica e gomma	Selezione/cernita Macinazione	9, 14.2		9	9, 14.1, 3.1		3.2
19 12 05		Vetro					11.1, 15, 3.1		11.2, 3.2
19 12 07		Legno diverso da quello di cui alla voce 191206	Controllo visivo Selezione/cernita Riparazione	8		8	8, 3.1		3.2
20 01 01		Carta e cartone	Controllo visivo Selezione/cernita	7		7	7		
20 01 02		Vetro					11.1, 15		11.2
20 01 10		Abbigliamento					11.1, 15		
20 01 11		Prodotti tessili					11.1, 15		
20 01 13	*	Solventi					20		20
20 01 19	*	Pesticidi					12.1, 16		12.2
20 01 21	*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio					18		
20 01 23	*	Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi					18		
20 01 25		Oli e grassi commestibili					19		
20 01 26	*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 200125	Miscelazione			13.1, 13.2	13.1, 13.2, 13.A		13.2, 13.3, 13.A
20 01 27	*	Vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose					12.1, 16, 20		12.2, 20
20 01 28		Vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 200127					11.1, 15, 19		11.2, 19
20 01 29	*	Detergenti contenenti sostanze pericolose					12.1, 16, 20		12.2, 20
20 01 30		Detergenti diversi da quelli di cui alla voce 200129					11.1, 15, 19		11.2, 19
20 01 31	*	Medicinali citotossici e citostatici					12.1, 16		12.2
20 01 32		Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 200131					11.1, 15		11.2
20 01 33	*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 160601, 160602 e 160603 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie					21.1		
20 01 34		Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133					21.2		
20 01 35	*	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 200121 e 200123, contenenti componenti pericolosi					18		
20 01 36		Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135					17		
20 01 37	*	Legno, contenente sostanze pericolose					12.1, 16		12.2
20 01 38		Legno, diverso da quello di cui alla voce 200137	Controllo visivo Selezione/cernita Riparazione	8		8	8		

CER	P	DESCRIZIONE	Possibili operazioni	R3	R4	R12	R13	D13	D15
20 01 39		Plastica					9, 14.1		
20 01 40		Metallo					1		
20 01 41		Rifiuti prodotti dalla pulizia di camini e ciminiere					11.1		
20 02 01		Rifiuti biodegradabili					11.1		
20 03 07		Rifiuti ingombranti	Selezione/cernita			6	11.1, 15		11.2

Tabella B4 - Rifiuti in ingresso

Note:

⁽¹⁾ limitatamente ai rifiuti costituiti da miscele acqua-oli minerali.

⁽²⁾ sono esclusi dal recupero R4 di ferro/acciaio i rifiuti costituiti integralmente da matrici indicate come “esclusioni dall'uso” o come “materiali estranei” ai punti:

- 1.2 dell'allegato I al Regolamento UE 333/2011;
- 2.3 dell'allegato I al Regolamento UE 333/2011.

Per quanto derivante dalle operazioni R12 di selezione e cernita condotte nell'impianto sui medesimi rifiuti sopra esclusi, la successiva destinazione a recupero R4 non può essere la produzione di rottami di ferro/acciaio ai sensi del Regolamento citato;

⁽³⁾ sono esclusi dal recupero R4 di alluminio e leghe i rifiuti costituiti integralmente da matrici indicate come “esclusioni dall'uso” o come “materiali estranei” ai punti:

- 1.2 dell'allegato II al Regolamento UE 333/2011;
- 2.3 dell'allegato II al Regolamento UE 333/2011.

Per quanto derivante dalle operazioni R12 di selezione e cernita condotte nell'impianto sui medesimi rifiuti sopra esclusi, la successiva destinazione a recupero R4 non può essere la produzione di rottami di alluminio e sue leghe ai sensi del Regolamento citato.

⁽⁴⁾ sono esclusi dal recupero R4 di rame e leghe i rifiuti costituiti integralmente da matrici indicate come “esclusioni dall'uso” o come “materiali estranei” ai punti:

- 1.2 dell'allegato I al Regolamento UE 715/2013;
- 2.3 dell'allegato I al Regolamento UE 715/2013.

Per quanto derivante dalle operazioni R12 di selezione e cernita condotte nell'impianto sui medesimi rifiuti sopra esclusi, la successiva tipologia di destinazione a recupero R4 non può essere la produzione di rottami di rame e sue leghe ai sensi del Regolamento citato.

⁽⁵⁾ limitatamente a rifiuti costituiti da ferro e/o alluminio e/o rame e/o stagno e/o zinco e/o piombo e/o relative leghe, secondo lo specifico metallo da recuperare.

⁽⁶⁾ i rifiuti devono essere protetti dagli agenti meteorici.

⁽⁷⁾ operazione consentita per rifiuti qualora non derivanti dal circuito della raccolta differenziata.

Le modalità di caratterizzazione dei rifiuti in ingresso al centro, con particolare riferimento alla necessità di acquisire certificati di analisi/dichiarazioni rese dal produttore, nonché all'attività di micro-raccolta svolta da parte della Italia Smaltimenti S.c.r.l., risultano le seguenti:

a) i rifiuti pericolosi, ove tecnicamente fattibile (es. rifiuti liquidi e/o fangosi), vengono caratterizzati mediante l'acquisizione di specifica analisi sottoscritta da parte di laboratorio qualificato. Ciò con particolare riferimento alla necessità di provvedere ad una verifica in merito ai parametri significativi dei rifiuti suddetti, al fine di valutarne la conformità rispetto ai criteri di gestione adottati presso il complesso, nonché rispetto alle fasi di recupero/smaltimento definitive previste presso centri esterni autorizzati. Con riferimento ai conferimenti successivi, la validità delle analisi suddette (non superiore a 6 mesi) risulta subordinata all'ottenimento di specifica dichiarazione da parte del produttore attestante che le sostanze impiegate nel ciclo produttivo da cui avuto origine il rifiuto non hanno subito alcuna variazione. Per quanto riguarda invece i rifiuti derivanti da attività di micro-raccolta (quantitativi < 500 kg), la caratterizzazione analitica degli stessi può essere conseguita mediante composizione di un campione medio cumulativo (rappresentativo di un massimo di complessive 30 t per i rifiuti collocati in solo stoccaggio, ovvero 1.000 t di rifiuti trattati presso l'impianto), provvedendo al prelievo di un'aliquota da ogni contenitore gestito presso il complesso. Tali aliquote vengono successivamente conferite ad un laboratorio esterno qualificato, dove sono omogeneizzate al fine di essere sottoposte alle indagini analitiche previste. La composizione del campione medio rappresentativo cumulativo suddetto avviene adottando i seguenti criteri:

- la procedura interessa rifiuti con medesimo CER;
- per ogni CER le verifiche vengono svolte con periodicità almeno semestrale, e comunque per ogni lotto avviato a successive fasi di gestione;
- i rifiuti interessati sono mantenuti stoccati in sito separatamente da altri rifiuti e comunque fino ad avvenuta verifica, con tracciabilità della corrispondenza alle verifiche analitiche esperite.

Per quanto riguarda invece i rifiuti derivanti da attività di micro-raccolta (quantitativi < 500 kg) costituiti da oli minerali esausti ed emulsioni oleose, le verifiche sono effettuate su un campione cumulativo che interessa i rifiuti avviati al singolo lotto di miscela generata (Cfr. paragrafo B.2) o di olio/emulsione in solo stoccaggio.

Per ogni rifiuto in ingresso viene acquisita scheda di identificazione riportate le indicazioni acquisite dalla Ditta, ovvero il più dettagliate possibile, relativamente alla provenienza/uso pregresso che lo ha generato.

b) I rifiuti non pericolosi identificati mediante codice CER specchio, ove tecnicamente fattibile (es. rifiuti liquidi e/o fangosi), vengono caratterizzati secondo le seguenti modalità alternative:

1. analisi sottoscritte da parte di laboratorio qualificato. Ciò con particolare riferimento alla necessità di verificare la sussistenza delle caratteristiche di non pericolosità dei rifiuti stessi, ovvero di provvedere ad una verifica in merito ai parametri significativi dei rifiuti suddetti, al fine di valutarne la conformità rispetto ai criteri di gestione adottati presso il complesso, nonché rispetto alle fasi di recupero/smaltimento definitive previste presso centri esterni autorizzati. Con riferimento ai conferimenti successivi, la validità delle analisi suddette (non superiore a 6 mesi) risulterà subordinata all'ottenimento di specifica dichiarazione da parte del produttore attestante che le sostanze impiegate nel ciclo produttivo da cui avuto origine il rifiuto non hanno subito alcuna variazione.
2. Per quanto riguarda invece i rifiuti derivanti da attività di micro-raccolta (quantitativi < 500 kg), la caratterizzazione analitica degli stessi può essere conseguita mediante composizione di un campione medio cumulativo (rappresentativo di un massimo di complessive 30 t per i rifiuti collocati in solo stoccaggio, ovvero 1.000 t di rifiuti trattati presso l'impianto), provvedendo al prelievo di un'aliquota da ogni contenitore gestito presso il complesso. Tali aliquote vengono successivamente conferite ad un laboratorio esterno qualificato, dove sono omogeneizzate al fine di essere sottoposte alle indagini analitiche previste. La composizione del campione medio rappresentativo cumulativo suddetto avviene adottando i seguenti criteri:
 - la procedura interessa rifiuti con medesimo CER;
 - per ogni CER le verifiche vengono svolte con periodicità almeno semestrale, e comunque per ogni lotto avviato a successive fasi di gestione;
 - i rifiuti interessati sono mantenuti stoccati in sito separatamente da altri rifiuti e comunque fino ad avvenuta verifica, con tracciabilità della corrispondenza alle verifiche analitiche esperite.

Dichiarazione resa dal produttore con riferimento ai rifiuti a matrice solida (es. RAEE, legno, ecc.) che risultano classificati come non pericolosi. Tale dichiarazione risulta finalizzata ad attestare l'assenza di sostanze/componenti pericolosi (es. batterie, oli minerali, ecc.), al fine di scongiurare la classificazione dei rifiuti considerati come pericolosi; la stessa deve essere corredata, almeno per il primo conferimento e ad ogni variazione della generazione del rifiuto, dalle schede di sicurezza relative alle sostanze impiegate nel ciclo produttivo, ovvero ai beni dai quali hanno avuto origine i rifiuti considerati.

Con riferimento ai rifiuti costituiti da RAEE, in corrispondenza del complesso in oggetto risulta effettuata la gestione dei rifiuti riconducibili alle n. 10 categorie di cui agli Allegati I e II al D.Lgs. n. 49/2014, ovvero:

1. Grandi elettrodomestici
2. Piccoli elettrodomestici
3. Apparecchiature informatiche e per telecomunicazioni
4. Apparecchiature di consumo e pannelli fotovoltaici
5. Apparecchiature di illuminazione
6. Strumenti elettrici ed elettronici (ad eccezione degli utensili Industriali fissi di grandi dimensioni)
7. Giocattoli e apparecchiature per il tempo libero e lo sport
8. Dispositivi medici (ad eccezione di tutti i prodotti impiantati ed infettati)
9. Strumenti di monitoraggio e di controllo
10. Distributori automatici

Le fasi di messa in riserva (R13) dei RAEE suddetti sono effettuate mantenendo una netta distinzione tra le categorie suddette.

Con riferimento alle cautele che si prevede di adottare al fine di scongiurare la formazione di odori, la dispersione di

aerosol e il rilascio di fluidi, si evidenzia quanto segue:

- si evita di ritirare RAEE contenenti frazioni putrescibili (es. residui di materiale organico);
- viene assicurata la chiusura degli sportelli e fissate le parti mobili;
- al fine di garantire che la movimentazione all'interno del complesso avvenga senza rischi di rottura di specifiche componenti dei RAEE (circuiti frigoriferi, tubi catodici, ecc.), vengono scelte idonee apparecchiature di sollevamento, escludendo l'impiego di apparecchiature tipo ragno. I RAEE di grandi dimensioni sono depositati in corrispondenza della pavimentazione impermeabile, evitando l'accatastamento degli stessi. I RAEE di minori dimensioni sono invece depositati in ceste, cassonetti o disposti su bancali, a loro volta movimentati mediante carrelli elevatori o transpallet;
- viene mantenuta l'integrità della tenuta nei confronti dei liquidi o dei gas contenuti nei circuiti;
- RAEE vengono in ogni caso depositati integri, senza ricorrere a fasi di smontaggio di parti. Essi sono gestiti in maniera tale da scongiurare danneggiamenti che possano causare il rilascio di sostanze inquinanti o pericolose per l'ambiente, nonché compromettere le successive operazioni di recupero.

Le acque oleose derivanti da fenomeni di stratificazione gravimetrica riconducibili allo stoccaggio di oli esausti in serbatoio (AREA 13.1) vengono classificate come rifiuti speciali pericolosi ed identificate mediante il codice CER 130507* "Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua", nonché successivamente caricate nel serbatoio destinato allo stoccaggio delle emulsioni oleose (AREA 13.2).

Dalle procedure suddette risultano esclusi gli oli esausti contaminati da PCB, per i quali risulta previsto lo stoccaggio in corrispondenza del serbatoio di cui all'AREA 13.3 del complesso.

Di seguito si descrivono le modalità di stoccaggio dei rifiuti gestiti presso il complesso:

- stoccaggio in cassoni: previsto per il deposito in container scarrabili di rifiuti a matrice solida/polverulenta. I container utilizzati possono essere caratterizzati da dimensioni variabili a seconda delle esigenze operative della Ditta, nonché eventualmente dotati di sistema di copertura (coperchio o telo) finalizzato ad evitare la dispersione nell'ambiente circostante dei rifiuti contenuti e/o garantire la protezione degli stessi dagli agenti atmosferici. Per la gestione di rifiuti dai quali potrebbe derivare il rilascio di sostanze pericolose o maleodoranti vengono utilizzati container a tenuta;
- stoccaggio in colli omologati: previsto il deposito dei rifiuti che richiedono accorgimenti conservativi durante le fasi di movimentazione e/o di rifiuti dai quali potrebbero derivare sversamenti di sostanze pericolose. In particolare per la gestione dei rifiuti suddetti risulta previsto l'utilizzo di contenitori aventi adeguate caratteristiche di resistenza (es. fusti, contenitori in HDPE, cisternette, ecc.), nonché dotati di sistema ermetico di chiusura. In caso di gestione di rifiuti contenenti frazioni liquide, tali contenitori omologati vengono posizionati in corrispondenza di sistemi di contenimento fissi o mobili, aventi capacità pari ad almeno 1/3 del volume dei rifiuti stoccati;
- stoccaggio in altri contenitori: previsto per il deposito di rifiuti a matrice solida/polverulenta mantenuti in big-bag, ceste, bidoni, cassonetti, sacchi e scatole, nonché disposti su pallet e confezionati con pellicola;
- stoccaggio in cumuli: previsto per il deposito di rifiuti a matrice solida non polverulenta, su pavimentazione impermeabile;
- stoccaggio in serbatoi: previsto per i rifiuti pericolosi costituiti da oli minerali esausti ed emulsioni oleose, in corrispondenza del parco serbatoi del complesso.

Di seguito si descrivono le modalità di separazione ed identificazione delle singole aree funzionali:

- le sezioni operative destinate alla gestione dei rifiuti saranno delimitate mediante righe gialle individuate in corrispondenza della pavimentazione. Ciò con l'esclusione delle sezioni operative finalizzate al deposito dei rifiuti contenenti frazioni liquide, le quali saranno delimitate sia con cordoli in gomma fissati al pavimento mediante viti e silicone, che mediante canaline grigliate di raccolta individuate in corrispondenza della pavimentazione;
- l'identificazione delle sezioni operative suddette avverrà mediante apposita cartellonistica. Qualora non risultasse possibile apporre univocamente la cartellonistica suddetta (es. aree non localizzate in corrispondenza di pareti e/o pilastri), l'identificazione delle aree stesse avverrà mediante apposita simbologia da rappresentarsi con vernice posta sulla pavimentazione (es. "AREA 22" dipinta con vernice gialla e disposta internamente alla sezione).

Attività di miscelazione rifiuti autorizzate (R12)

Con riferimento ai rifiuti costituiti da oli esausti ed emulsioni oleose, la Ditta svolge l'attività di accorpamento in serbatoi, intesa come l'unione di due o più rifiuti, caratterizzati da un diverso codice CER in ingresso, non espressamente vietata dall'art. 187, comma 1 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.. Tale attività riguarda in particolare l'unione di rifiuti pericolosi dotati delle medesime caratteristiche di pericolosità (classi HP).

La Ditta svolge altresì l'attività di miscelazione in serbatoi di rifiuti costituiti da oli esausti ed emulsioni oleose, intesa quale unione di due o più rifiuti, caratterizzati da un diverso codice CER in ingresso o da diverse caratteristiche di pericolosità (classi HP), autorizzata secondo l'art. 187, comma 2 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.. Tale attività riguarda in particolare l'unione tra rifiuti pericolosi aventi diverso codice CER in ingresso, ovvero tra rifiuti pericolosi aventi il medesimo codice CER in ingresso, ma dotati di caratteristiche di pericolosità (classi HP) differenti tra loro. Le procedure di miscelazione dei rifiuti suddetti sono pertanto svolte in deroga al divieto di cui all'art. 187, comma 1 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., ed in conformità alle prescrizioni di cui alla D.D.S. n. 1795 del 04/03/2014 della Regione Lombardia.

Di seguito si riportano le tabelle riferite alle procedure di miscelazione, effettuate in deroga all'art. 187 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., il cui svolgimento risulta previsto presso il complesso in oggetto. In particolare le miscele previste sono riconducibili a oli esausti oppure a emulsioni oleose aventi caratteristiche chimico-fisiche similari.

Miscelazione rifiuti pericolosi costituiti da oli scuri contenenti alogeni (R12)							
CER	Descrizione	HP4	HP5	HP6	HP7	HP14	HP15
120106*	Oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	X	X	X	X	X	X
130109*	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	X	X	X	X	X	X
130204*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	X	X	X	X	X	X
130306*	Oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301 (limitatamente ad oli contenenti alogeni)	X	X	X	X	X	X
130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua (limitatamente ad oli contenenti alogeni)	X	X	X	X	X	X
200126*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 200125 (limitatamente ad oli contenenti alogeni)	X	X	X	X	X	X

Tabella B5 - Miscelazione rifiuti pericolosi costituiti da oli scuri contenenti alogeni

Miscelazione rifiuti pericolosi costituiti da oli scuri non contenenti alogeni (R12)							
CER	Descrizione	HP4	HP5	HP6	HP7	HP14	HP15
120107*	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	X	X	X	X	X	X
130110*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	X	X	X	X	X	X
130113*	Altri oli per circuiti idraulici	X	X	X	X	X	X
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	X	X	X	X	X	X
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi, e lubrificazione	X	X	X	X	X	X
130307*	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	X	X	X	X	X	X
130310*	Altri isolanti e termoconduttori	X	X	X	X	X	X
130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua (limitatamente ad oli non contenenti alogeni)	X	X	X	X	X	X
200126*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 200125 (limitatamente ad oli non contenenti alogeni)	X	X	X	X	X	X

Tabella B6 - Miscelazione rifiuti pericolosi costituiti da oli scuri non contenenti alogeni

Miscelazione rifiuti pericolosi costituiti da oli scuri sintetici (R12)							
CER	Descrizione	HP4	HP5	HP6	HP7	HP14	HP15
120110*	Oli sintetici per macchinari	X	X	X	X	X	X
130111*	Oli sintetici per circuiti idraulici	X	X	X	X	X	X
130206*	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	X	X	X	X	X	X
130308*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori	X	X	X	X	X	X

Tabella B7 - Miscelazione rifiuti pericolosi costituiti da oli scuri sintetici

Miscelazione rifiuti pericolosi costituiti da oli scuri biodegradabili (R12)							
CER	Descrizione	HP4	HP5	HP6	HP7	HP14	HP15
120119*	Oli per macchinari, facilmente biodegradabili	X	X	X	X	X	X
130112*	Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	X	X	X	X	X	X
130207*	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	X	X	X	X	X	X
130309*	Oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	X	X	X	X	X	X

Tabella B8 - Miscelazione rifiuti pericolosi costituiti da oli scuri biodegradabili

Miscelazione rifiuti pericolosi costituiti da oli chiari contenenti alogeni (R12)							
CER	Descrizione	HP4	HP5	HP6	HP7	HP14	HP15
130306*	Oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301	X	X	X	X	X	X
130308*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori (limitatamente ad oli chiari contenenti alogeni)	X	X	X	X	X	X

Tabella B9 - Miscelazione rifiuti pericolosi costituiti da oli chiari contenenti alogeni

Miscelazione rifiuti pericolosi costituiti da oli chiari non contenenti alogeni (R12)							
CER	Descrizione	HP4	HP5	HP6	HP7	HP14	HP15
130307*	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	X	X	X	X	X	X
130308*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori (limitatamente ad oli chiari non contenenti alogeni)	X	X	X	X	X	X
130310*	Altri oli isolanti e conduttori	X	X	X	X	X	X

Tabella B10 - Miscelazione rifiuti pericolosi costituiti da oli chiari non contenenti alogeni

Miscelazione rifiuti pericolosi costituiti da emulsioni oleose contenenti alogeni (R12)							
CER	Descrizione	HP4	HP5	HP6	HP7	HP14	HP15
120108*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	X	X	X	X	X	X
130104*	Emulsioni clorurate	X	X	X	X	X	X
130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua (limitatamente ad emulsioni oleose contenenti alogeni)	X	X	X	X	X	X
130507*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua (limitatamente ad emulsioni oleose contenenti alogeni)	X	X	X	X	X	X
130802*	Altre emulsioni (limitatamente ad emulsioni oleose contenenti alogeni)	X	X	X	X	X	X
160708*	Rifiuti contenenti olio (limitatamente ad emulsioni oleose contenenti alogeni)	X	X	X	X	X	X

Tabella B11 - Miscelazione rifiuti pericolosi costituiti da emulsioni oleose contenenti alogeni

Miscelazione rifiuti pericolosi costituiti da emulsioni oleose non contenenti alogeni (R12)							
CER	Descrizione	HP4	HP5	HP6	HP7	HP14	HP15
120109*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	X	X	X	X	X	X
130105*	Emulsioni non clorurate	X	X	X	X	X	X
130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua (limitatamente ad emulsioni oleose non contenenti alogeni)	X	X	X	X	X	X
130507*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua (limitatamente ad emulsioni oleose non contenenti alogeni)	X	X	X	X	X	X
130802*	Altre emulsioni (limitatamente ad emulsioni oleose non contenenti alogeni)	X	X	X	X	X	X
160708*	Rifiuti contenenti olio (limitatamente ad emulsioni oleose non contenenti alogeni)	X	X	X	X	X	X

Tabella B12 - Miscelazione rifiuti pericolosi costituiti da emulsioni oleose non contenenti alogeni

B.2 Materie prime ed ausiliarie

Le materie prime principali in ingresso al complesso IPPC sono costituite dai rifiuti descritti nel paragrafo “B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell’impianto”. I cicli di lavorazione del complesso infatti non risultano tali da comportare l’impiego di materie prime ed ausiliarie

Con riferimento alle sostanze destinate al funzionamento ed alla manutenzione degli automezzi dotati di motore a scoppio, la Ditta ha provveduto a depositare agli atti specifica relazione tecnica, redatta sulla base delle indicazioni di cui alla D.G.R. n. 5065 del 18/04/2016 della Regione Lombardia.

Nella seguente tabella sono riportate le informazioni relative alle materie ausiliarie impiegate nel complesso IPPC:

Materie prime ausiliarie	Classe di pericolosità	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Caratteristiche del deposito	Quantità massima stoccata
Gasolio	H226, H304, H315, H332, H351, H373, H411	Liquido	Serbatoio	Serbatoio interrato a doppia intercapedine	5.000 lt
Oli motore Eni MULTITECH	H319, H412	Liquido	Fusti	Fusti su bacino di contenimento mobile mantenuti al coperto	200 lt
Oli motore ENI I-BASE	H315, H317, H318, H319, H361d, H400, H410, H411, H412, H413	Liquido	Fusti	Fusti su bacino di contenimento mobile mantenuti al coperto	200 lt
Olio idraulico Agip Hydroil GF	H318, H411, H412, H413	Liquido	Fusti	Fusti su bacino di contenimento mobile mantenuti al coperto	200 lt
Antigelo	H302, H361d	Liquido	Fusti	Fusti su bacino di contenimento mobile mantenuti al coperto	400 lt

Tabella B13 - Caratteristiche materie prime ausiliarie

B.3 Risorse idriche ed energetiche

B.3.1 Consumi idrici

Per l’approvvigionamento idrico dell’installazione IPPC viene impiegata esclusivamente acqua derivante dalla rete idrica del Comune di Casaleto di Sopra, a sua volta gestita dalla Società Padania Acque Gestione S.p.A.. Essa viene utilizzata per i consumi civili, connessi alla presenza degli uffici amministrativi e degli spogliatoi per il personale, per il collaudo dei sistemi antincendio, nonché per il lavaggio dei rifiuti pericolosi costituiti da contenitori contaminati.

La tabella successiva riporta un riepilogo delle fonti di approvvigionamento idrico; i dati dei consumi risultano stimati con riferimento allo stato di progetto del complesso.

Fonte	Prelievo annuo				
	Uso industriale				Usi domestici (m³)
	Lavaggio piazzali (m³)	Uso antincendio (m³)	Uso trattamento rifiuti (m³)	Totale (m³)	
Acquedotto	0	10	20	30	300

Tabella B14 - Approvvigionamenti idrici

B.3.2 Produzione di energia

La produzione di energia termica finalizzata al riscaldamento degli ambienti lavorativi ed alla produzione di acqua calda ad uso sanitario avviene mediante impianti ad alimentazione elettrica. Non risulta prevista l’installazione di impianti di tipo solare termico. In corrispondenza delle coperture degli edifici, in conformità a quanto previsto dal D.Lgs. n. 28/2011 che impone l’installazione di 1 kW di picco ogni 65 m² di superficie coperta, si è provveduto posizionamento di un impianto di tipo solare fotovoltaico avente potenza 30 kW.

B.3.3 Consumi energetici

Presso l’installazione verranno utilizzate le seguenti fonti energetiche:

- energia elettrica (circa il 50% dell’energia elettrica consumata dalla Ditta viene direttamente impiegata per l’attività di gestione dei rifiuti speciali ritirati da terzi, ovvero per il funzionamento degli impianti finalizzati al trattamento dei rifiuti stessi. L’energia elettrica rimanente viene invece impiegata per gli usi connessi alla presenza degli uffici amministrativi e degli spogliatoi del personale, nonché per l’illuminazione degli ambienti lavorativi);

- gasolio (per il funzionamento dei mezzi adibiti alla movimentazione dei rifiuti/materiali).

I consumi energetici totali e specifici per tonnellata di rifiuto trattati stimati sono riportati nella tabella che segue:

N. ordine attività IPPC	Fonte energetica	Quantità di energia consumata (kWh)	Quantità energia consumata per quantità di rifiuti trattati (kWh/t)
1	Energia elettrica	100.000	4,00

Tabella B15 - Consumi energetici

Fonte energetica	2016 (tep)
Energia elettrica	23
Gasolio (per autotrazione)	54

Tabella B16- Consumo totale di combustibile, espresso in tep (ton equivalenti di petrolio).

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

C.1.1 Emissioni in atmosfera

La seguente tabella riassume le caratteristiche delle emissioni in atmosfera di cui all'art. 269 del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. presenti nel complesso IPPC:

Sigla emissione	Provenienza		Durata		Portata (Nm ³ /h)	T (°C)	Inquinanti monitorati	Sistemi di abbattimento	Altezza camino (m)	Sezione Camino (m ²)
	Sigla	Descrizione	h/g	g/a						
E1	M1	Impianto macinazione rifiuti plastici (Area 14.2)	8	250	8.000	Amb.	Polveri	Ciclone Filtro a maniche	12	0,30

Tabella C1 - Tabella emissioni in atmosfera

Il ciclo di lavorazione associato al punto di emissione E1 sopra richiamato risulta riconducibile alle operazioni di macinazione, svolte mediante granulatore, dei rifiuti solidi non pericolosi costituiti da elementi in plastica. Tale impianto risulta dotato di apposito ventilatore di potenza 5,5 kW, tale da conseguire l'aspirazione del materiale plastico frantumato presente nella camera di macinazione ed il successivo convogliamento dello stesso ad un ciclone ad alto rendimento, finalizzato ad ottenerne la separazione gravimetrica e la raccolta in un apposito big-bag/cassonetto sottostante. Il flusso aeriforme in uscita dal ciclone suddetto, al fine di garantirne un'adeguata depurazione prima dell'immissione in atmosfera, viene successivamente convogliato ad un filtro a maniche avente le caratteristiche tecniche di seguito indicate.

Nel complesso IPPC sono, inoltre, presenti le seguenti emissioni non soggette ad autorizzazione (art. 272, comma 5 del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.):

Sigla emissione	Provenienza		Durata		Portata (Nm ³ /h)	T (°C)	Inquinanti monitorati	Sistemi di abbattimento	Altezza a camino (m)	Sezione Camino (m ²)
	Sigla	Descrizione	h/g	g/a						
E2	M2	Serbatoio n. 1 oli esausti (Area 13.1)	8	250	N.D.	Amb.	C.O.V	Filtro con carboni attivi a cartuccia	4,35	0,20
E3	M3	Serbatoio n. 2 emulsioni oleose (Area 13.2)	8	250	N.D.	Amb.	C.O.V.	Filtro con carboni attivi a cartuccia	4,35	0,20
E4	M4	Serbatoio n. 3 oli contaminati da PCB (Area 13.3)	8	250	N.D.	Amb.	C.O.V.	Filtro con carboni attivi a cartuccia	1,65	0,20

Tabella C2 - Emissioni scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico

C.1.2 Sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in atmosfera

Le caratteristiche tecniche dei presidi di abbattimento delle emissioni in atmosfera associate al punto di emissione E1 (Emissione da impianto macinazione rifiuti plastici) sono indicate nelle successive tabelle, strutturate come da schede di riferimento ex D.G.R. 30 maggio 2012 n. IX/3552. In particolare i presidi di abbattimento suddetti risultano costituiti da un ciclone (depolveratore a secco D.MM.01) e da un filtro a maniche (depolveratore a secco a mezzo filtrante D.MF.01) disposti in serie tra loro.

Depolveratore a secco - Emissione E1	
Tipo di abbattitore	Ciclone modello HT 50 (preseparatore gravimetrico)
Impiego	Abbattimento di polveri con granulometria > 20 µm
Provenienza degli inquinanti	Macinazione di rifiuti plastici
Indicazioni impiantistiche	
Temperatura	20° C (Temperatura ambiente)
Dimensioni	Diametro: 1,00 m Altezza: 1,50 m Ingresso flusso aeriforme: tangenziale

Umidità relativa	N.D.
Sistema di controllo	Contaore di funzionamento non azzerabile utilizzato ai fini manutentivi
Sistema di pulizia	Manuale del corpo cilindrico e dei raccordi di immissione ed espulsione del flusso gassoso
Manutenzione	Pulizia delle superfici interne del ciclone
Informazioni aggiuntive	Impianto utilizzato a monte di un depolveratore a secco a mezzo filtrante D.MF.01) Perdita di carico: 1,00 kPa Sistemi di prevenzione e controllo incendi ed esplosioni: rilevatori di fumo e sistemi di spegnimento incendi

Tabella C3 - Sistema abbattimento emissione E1

Depolveratore a secco a mezzo filtrante - Emissione E1	
Tipo di abbattitore	Filtro a tessuto modello EURO 2
Impiego	Abbattimento polveri
Provenienza degli inquinanti	Macinazione di rifiuti plastici
<i>Indicazioni impiantistiche</i>	
Temperatura	20° C (Temperatura ambiente)
Velocità di attraversamento	1 m/s
Grammatura tessuto	350 g/m ² (maniche in tessuto, con scuotimento meccanico)
Umidità relativa	N.D.
Sistema di controllo	Contaore di funzionamento non azzerabile utilizzato ai fini manutentivi Altri dispositivi: - idonea presa di misura per le analisi gravimetriche, in accordo con la norma UNI10169 e la norma UNI EN 13284-1 e s.m.i. (installata in corrispondenza del camino); - idoneo pressostato differenziale con monitoraggio in continuo della variazione di pressione ai capi dell'elemento filtrante, avente la funzione di segnalare (con allarme ottico) l'intasamento dell'elemento filtrante stesso, cui seguirà relativa pulizia/sostituzione
Sistema di pulizia	Lavaggio in controcorrente con aria compressa
Manutenzione	Le operazioni di manutenzione saranno condotte come segue: - effettuate in conformità a quanto prescritto dal manuale di istruzioni del costruttore; - riguarderanno sia l'impianto che le sue componenti, nonché la strumentazione di controllo; - verranno annotate su apposito registro.
Informazioni aggiuntive	Si presterà attenzione ad evitare il punto di rugiada delle polveri

Tabella C4 - Sistema abbattimento emissione E1

Gli sfiati dei serbatoi verticali fuori terra finalizzati allo stoccaggio dei rifiuti pericolosi costituiti da oli esausti, oli contaminati da PCB, emulsioni oleose, ai quali corrispondono i punti di emissione in atmosfera denominati E2 - E3 - E4, risultano presidiati da appositi filtri a carbone attivo granulare a cartuccia.

Sigla degli scarichi collegati	E1	E2	E3	E4
Linea produttiva o altra fase, macchina presidiata	Macinazione rifiuti plastici	Silos 1	Silos 2	Silos 3
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	8.000	N.D.	N.D.	N.D.
Portata effettiva dell'effluente (Nm ³ /h)	N.D.	N.D.	N.D.	N.D.
Tipologia del sistema	Ciclone Filtro a maniche	Filtro con carboni attivi a cartuccia	Filtro con carboni attivi a cartuccia	Filtro con carboni attivi a cartuccia
Inquinanti presenti	Polveri	C.O.V.	C.O.V.	C.O.V.
Superficie filtrante (m ²)	10			
Rendimento medio garantito (%)	99	99	99	99
Rifiuti prodotti dal sistema kg/g t/a	0,20 0,050	N.D.	N.D.	N.D.
Ricircolo effluente idrico	No ☒	N.D.	N.D.	N.D.
Perdita di carico (mm c.a.)	250	50	50	50
Consumo d'acqua (m ³ /h)	N.D.	N.D.	N.D.	N.D.
Gruppo di continuità (combustibile)	NO	NO	NO	NO
Sistema di riserva	NO	NO	NO	NO

Trattamento acque e/o fanghi di risulta	NO	NO	NO	NO
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1	1	1	1
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	8	2	2	2
Sistema di monitoraggio in continuo	NO	NO	NO	NO

Tabella C5 - Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

Di seguito si descrivono le misure poste in atto dalla Ditta ai fini del contenimento dei fenomeni di diffusione di polveri sottili (PM10), con particolare riferimento alle fasi di trasporto, carico/scarico e gestione dei rifiuti contenenti percentuali di polveri e particolato:

Le fasi di trasporto dei rifiuti contenenti frazioni di polveri e particolato vengono effettuate secondo le seguenti modalità:

- i rifiuti considerati sono mantenuti in corrispondenza di container/cassonetti dotati di sistemi ermetici di chiusura (coperchio o telo), oppure di big-bags appositamente sigillati; ciò al fine di evitare la diffusione di materiale particolato nell'ambiente circostante;
- i conferimenti all'impianto dei rifiuti considerati, analogamente a quanto avviene per i trasporti dei materiali in uscita dall'impianto stesso, sono organizzati in maniera tale da risultare il più possibile distribuiti nel corso della giornata lavorativa; ciò al fine di consentire una più efficiente organizzazione delle attività svolte e di limitare i possibili impatti sull'ambiente circostante. Essendo le fasi di trasporto dei rifiuti considerati limitate, nelle condizioni maggiormente peggiorative, ad alcune unità giornaliere, si provvede in particolare ad organizzare i trasporti considerati in maniera tale da garantire la presenza di un adeguato intervallo di tempo (almeno 1 ora) tra un generico viaggio in ingresso/uscita dal centro ed il successivo.

Le fasi di carico/scarico dei rifiuti contenenti frazioni di polveri e particolato vengono effettuate secondo le seguenti modalità:

- nel caso di rifiuti conferiti in container: essi sono scaricati, mediante l'utilizzo di apposito gancio in dotazione all'automezzo, posizionando il container stesso in corrispondenza della pavimentazione relativa alle aree operative adibite alla gestione di tali rifiuti; procedura contraria viene adottata nel corso delle fasi di carico di rifiuti/materiali mantenuti in container in uscita dal centro. Si evidenzia come in nessun caso si procede alla rimozione del sistema di chiusura superiore del container considerato (coperchio o telo), inoltre viene scongiurato lo svolgimento di qualsiasi operazione di travaso (es. ribaltamento diretto in corrispondenza della pavimentazione industriale, travaso in container di rifiuti inizialmente mantenuti in altri contenitori, ecc.) relativa ai rifiuti considerati;
- nel caso di rifiuti conferiti in cassonetti/big-bags: essi vengono scaricati mediante l'utilizzo di carrello elevatore ed in seguito depositati in corrispondenza della pavimentazione relativa alle aree operative adibite alla gestione di tali rifiuti; procedura contraria viene adottata nel corso delle fasi di carico di rifiuti/materiali in cassonetti/big-bag in uscita dal centro. Si evidenzia come la procedura suddetta viene svolta in condizioni di sicurezza, ovvero utilizzando sistemi tali da fissare in maniera efficace i contenitori considerati alle forche del carrello elevatore, scongiurando quindi possibili ribaltamenti accidentali per quanto riguarda i materiali movimentati. Anche in questo caso si evita qualsiasi rimozione per quanto riguarda i sistemi di chiusura dei contenitori sopra richiamati, scongiurando inoltre lo svolgimento di operazioni di travaso per quanto riguarda i rifiuti considerati. Eventuali travasi in container dei rifiuti inerti inizialmente mantenuti in contenitori di minore capacità sono in ogni caso preceduti da fasi di umidificazione con acqua dei rifiuti stessi, in maniera tale da incrementarne il peso specifico ed evitare la diffusione incontrollata di polveri nell'ambiente circostante.

Le fasi di stoccaggio dei rifiuti contenenti frazioni di polveri e particolato vengono effettuate secondo le seguenti modalità:

- la gestione dei rifiuti considerati avviene esclusivamente al coperto;
- la messa in riserva e il deposito preliminare avvengono mantenendo i rifiuti considerati in corrispondenza dei contenitori originari, assicurandosi che non avvenga in nessun caso l'apertura dei sistemi ermetici di chiusura relativi ai contenitori stessi (coperchio, telo, ecc.). Nel caso dei rifiuti di materiali inerti, gli stessi sono mantenuti in corrispondenza di contenitori configurati in maniera tale da scongiurare la diffusione di polveri nell'ambiente circostante da parte dell'azione del vento.

Con riferimento alle modalità di gestione dei rifiuti urbani derivanti dalla raccolta differenziata:

- al fine di evitare lo sviluppo di odori, ad esempio derivanti da contenitori in plastica/metallo/vetro, gli stessi sono in ogni caso stoccati in cassoni/altri contenitori a tenuta stagna dotati di sistemi di chiusura superiore (coperchio o telo impermeabile). Tali rifiuti vengono di norma conferiti ad impianti esterni autorizzati al

recupero degli stessi entro n. 72 ore dal ricevimento presso il complesso in oggetto;

- le fasi di trattamento previste risultano limitate ai rifiuti identificati mediante i seguenti CER:
 - CER 200101 "*Carta e cartone*": essendo gli stessi usualmente costituiti da imballaggi in carta e cartone privi di sostanze contaminanti e/o putrescibili, possono essere sottoposti a controllo visivo e/o selezione/cernita finalizzati al recupero;
 - CER 200126* "*Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25*": tali rifiuti risultano costituiti da oli esausti/emulsioni oleose e sono gestiti presso il parco serbatoi di cui all'AREA 13;
 - CER 200307 "*Rifiuti ingombranti*": essendo gli stessi usualmente costituiti da elementi (es. reti e doghe per materassi, elementi di arredo, ecc.) privi di sostanze contaminanti e/o putrescibili, essi possono essere sottoposti a selezione/cernita finalizzata alla separazione per tipologie omogenee dei materiali che li costituiscono;
 - CER 200138 "*Legno, diverso di quelli di cui alla voce 200137*": essendo gli stessi usualmente costituiti da imballaggi in legno privi di sostanze contaminanti e/o putrescibili, possono essere sottoposti a controllo visivo e/o selezione/cernita finalizzati al recupero.

I rifiuti costituiti da imballaggi (1501XX) possono essere sottoposti alle operazioni indicate nella Tabella B4 qualora non derivanti dal circuito della raccolta differenziata.

Con riferimento ai rifiuti costituiti da materiali inerti, si evidenzia come per gli stessi sia stata prevista la gestione esclusiva in corrispondenza delle sezioni del complesso denominate AREA 11.1 e AREA 11.2. Ciò in quanto presso tali sezioni risulta installato un sistema fisso di nebulizzazione ad acqua, costituito da un tubo in gomma con ugello nebulizzatore, finalizzato a garantire la presenza di un adeguato presidio nei confronti dei fenomeni di diffusione di polveri e particolato derivanti dalle fasi di movimentazione dei rifiuti suddetti. L'utilizzo di tale sistema di nebulizzazione avviene, in particolare, sia durante le fasi di travaso in container dei rifiuti inerti conferiti in contenitori di piccolo taglio, sia durante le fasi di controllo, effettuate mediante ribaltamento in corrispondenza della pavimentazione, dei rifiuti inerti non direttamente caricati e trasportati da parte dell'Azienda. Gli eventuali percolamenti derivanti dal sistema di nebulizzazione suddetto vengono convogliati per mezzo della pendenza assegnata alla pavimentazione in CLS, ai sistemi di raccolta a tenuta individuati in corrispondenza delle strutture produttive.

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'attività produttiva del complesso IPPC non origina acque di processo e gli unici contributi emissivi ordinari sono riconducibili ai servizi igienici e alle acque reflue derivanti dall'impianto di nebulizzazione finalizzato alla limitazione di eventuali emissioni polverulente derivante dalla gestione dei rifiuti inerti. Il complesso IPPC rientra, tuttavia, per categoria di impianto, fra le attività soggette alle disposizioni del Regolamento Regionale n. 4 del 24/03/2006 che disciplina la separazione, raccolta, trattamento e scarico delle acque di prima pioggia e di lavaggio.

Presso il complesso risultano individuabili le emissioni idriche di seguito riportate:

- acque reflue domestiche: scaricate per gravità in corrispondenza del collettore acque nere individuato presso la Via A. Volta (SP1).
- acque meteoriche derivanti dalle superfici scolanti del centro classificate come critiche (superficie pari a 50 m²): scaricate per gravità in corrispondenza del collettore fognario acque nere individuato presso via A. Volta, previo trattamento indistinto di desoleatura (SP2).
- acque meteoriche di 1^a pioggia derivanti dalle superfici scolanti del centro (superficie ^[1] pari a 1.860 m²): convogliate allo scarico in corrispondenza del collettore fognario acque nere individuato presso via A. Volta, previa raccolta e successivo trattamento di sfangatura/desoleatura (SP3).
- acque meteoriche di 2^a pioggia derivanti dalle superfici scolanti del centro (superficie ^[1] pari a 1.860 m²): convogliate allo scarico in corrispondenza del collettore fognario acque bianche individuato presso via A. Volta, previo trattamento di sfangatura/desoleatura (SP4).
- acque meteoriche da pluviali coperture (superficie pari a 1.677 m²): scaricate per gravità in corrispondenza del collettore fognario acque bianche individuato presso via A. Volta (SP5).
- sversamenti di sostanze liquide derivanti dalle aree poste sotto copertura: raccolti mediante canaline grigliate a loro volta collegate a pozzetti di raccolta ciechi a tenuta; gli sversamenti suddetti vengono all'occorrenza prelevati e successivamente smaltiti come rifiuti speciali presso centri esterni autorizzati.

Nota:

[1] Calcolata sommando alla superficie scolante in calcestruzzo al netto delle “superfici critiche” ($1.803 \text{ m}^2 - 50 \text{ m}^2$), la superficie parzialmente permeabile pavimentata con autobloccanti (356 m^2) moltiplicata per un coefficiente di afflusso pari a 0,3 come stabilito dal R.R. n. 4/2006. La superficie pavimentata in lastricato non viene considerata nel calcolo, in quanto le relative acque meteoriche vengono disperse sulle aree verdi limitrofe e non confluiscono in fognatura.

Con riferimento a quanto sopra esposto, dal complesso in oggetto decadono i seguenti scarichi in pubblica fognatura:

- **Scarico SF1:** scarico in collettore fognario acque nere delle acque riconducibili ai punti di scarico parziale SP1 - SP2 - SP3;
- **Scarico SF2:** scarico in collettore fognario acque chiare delle acque riconducibili ai punti di scarico parziale SP4 - SP5.

La seguente tabella riassume le caratteristiche degli scarichi idrici decadenti dall’installazione:

Sigla scarico	Coordinate Gauss-Boaga	Tipologie di acque scaricate	Frequenza dello scarico			Portata (m^3/g)	Recettore	Sistema di abbattimento
			h/g	g/sett	mesi/a			
SF1	N: 1562390 E: 5029174	Acque reflue domestiche (SP1)	8	5	12	0,5	Pubblica fognatura (acque nere)	/
		Acque di 1 ^a pioggia (SP3)	/	/	/	10,8		Vasca di accumulo/separazione (10 m^3) + disoleatore
		Acque superfici scolanti “critiche” (SP2)	/	/	/	10,8		Disoleatore con filtro a coalescenza
SF2	N: 1562365 E: 5029180	Acque di 2 ^a pioggia (SP4)	/	/	/	88,2	Pubblica fognatura (acque chiare)	Sedimentatore/disoleatore
		Acque meteoriche pluviali (SP5)	/	/	/	75		/

Tabella C6 - Emissioni idriche

Le acque nere derivanti dai servizi igienici a disposizione del personale vengono convogliate, mediante una linea di raccolta specifica realizzata mediante tubazioni in PVC, allo scarico per gravità in corrispondenza del collettore fognario acque nere individuato presso via A. Volta. A monte del punto di scarico delle acque considerate risulta posizionato un pozzetto dotato di braga - sifone - ispezione.

Le acque meteoriche derivanti dalle superfici scolanti del centro classificate come critiche, ovvero derivanti dal parco serbatoi destinato allo stoccaggio di rifiuti di oli ed emulsioni e dalla zona pavimentata individuata in corrispondenza del sistema di distribuzione del gasolio per autotrazione, vengono convogliate, mediante una linea di raccolta specifica realizzata mediante tubazioni in PVC, allo scarico per gravità in corrispondenza del collettore fognario acque nere individuato presso la Via A. Volta, previo trattamento indistinto conseguito mediante desoleatore dotato di filtro a coalescenza. Al fine di verificare il rispetto dei limiti allo scarico di cui al D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., Parte III, Allegato n. 5 - Tabella n. 3, a monte del punto di confluenza delle acque suddette nella rete acque nere risulta presente un pozzetto finalizzato a consentire l’accumulo di un quantitativo di acqua sufficiente per il prelievo di campioni. Al fine di evitare che eventuali sversamenti di rifiuti derivanti dai serbatoi fissi possano confluire alla fognatura comunale, esternamente rispetto a parco serbatoi ed a monte del punto di confluenza delle acque meteoriche nel desoleatore, risulta individuato un pozzetto dotato di valvola di chiusura ad azionamento manuale, tale da consentire, in condizioni di precipitazioni meteoriche, lo scarico dell’acqua accumulata esclusivamente nel caso in cui sussistano condizioni di assenza di sversamenti di sostanze indesiderate. La valvola suddetta risulta ordinariamente chiusa al fine di garantire la funzione di contenimento del bacino suddetto.

Le acque meteoriche derivanti dalle superficie esterne pavimentate del centro (definite dal R.R. 24/03/2006 n. 4 come superfici scolanti) vengono raccolte mediante una serie di caditoie grigliate localizzate in corrispondenza dei piazzali, e convogliate, mediante tubazioni in PVC dotate di pendenza adeguata, ad un pozzetto separatore a tre vie configurato in maniera tale da:

- consentire l’invio delle acque di 1^a pioggia (primi 5 mm calcolati con riferimento all’inizio di un generico evento meteorico) ad una vasca di raccolta avente capacità utile pari a $10,00 \text{ m}^3$, la cui sezione di ingresso risulta dotata di elettrovalvola tale da bloccare l’afflusso dell’acqua a riempimento avvenuto. In corrispondenza della zona di accumulo relativa alla vasca suddetta avviene una fase di decantazione finalizzata alla separazione dei solidi sospesi sedimentabili contenuti nel flusso delle acque di prima pioggia; tale frazione sedimentabile viene in seguito mantenuta in corrispondenza del fondo della vasca suddetta (caratterizzata da una costante presenza di un battente d’acqua, al fine di scongiurare fenomeni di cavitazione per le pompa) e periodicamente prelevata da parte di soggetti esterni autorizzati. La vasca di prima pioggia

suddetta risulta dotata di pompa sommergibile interna, a sua volta collegata ad un quadro elettrico dotato di timer e sensore di pioggia, finalizzata a consentire l'invio delle acque di prima pioggia considerate al successivo trattamento di desoleatura posto a monte del punto di scarico in corrispondenza del collettore fognario acque nere individuato presso via A. Volta. Il sensore di pioggia suddetto risulta tale da consentire, trascorse 96 ore dal termine del generico evento meteorico, lo sblocco dell'elettrovalvola posta a monte della vasca di prima pioggia, oppure da azzerare il timer nel caso in cui dovessero verificarsi le precipitazioni suddette. Al fine di verificare il rispetto dei limiti allo scarico di cui al D.Lgs. 152/2006, Parte III, Allegato n. 5 - Tabella n. 3, a valle del sistema di desolazione sopra descritto è stato posizionato un pozzetto finalizzato a consentire l'accumulo di un quantitativo di acqua sufficiente per il prelievo di campioni;

- consentire l'invio delle acque di 2^a pioggia allo scarico in corrispondenza del collettore fognario acque chiare individuato presso via A. Volta, previo trattamento in continuo di sfangatura/desoleatura. Al fine di verificare il rispetto dei limiti allo scarico di cui al D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., Parte III, Allegato n. 5 - Tabella n. 3, a monte del punto di scarico sopra richiamato è stato posizionato un pozzetto finalizzato a consentire l'accumulo di un quantitativo di acqua sufficiente per il prelievo di campioni.

Le acque meteoriche derivanti dalle coperture di cui alle strutture produttive di nuova realizzazione vengono raccolte mediante una serie di pluviali individuati in corrispondenza dei pilastri delle strutture stesse, e successivamente convogliate, mediante una linea di raccolta specifica realizzata mediante tubazioni in PVC dotate di pendenza adeguata, allo scarico in corrispondenza del collettore fognario acque chiare individuato presso via A. Volta.

Al fine di consentire la raccolta di eventuali sversamenti di sostanze liquide, le aree coperte individuate internamente rispetto alle strutture produttive risultano caratterizzate dalla presenza di appositi sistemi di raccolta a tenuta, individuati in corrispondenza della pavimentazione di cui alle strutture stesse. I reflui accumulati in corrispondenza di tali sistemi, classificati come rifiuti speciali, vengono prelevati e smaltiti presso centri esterni autorizzati. In particolare si espone quanto segue:

- le zone coperte individuate presso il nuovo capannone, con particolare riferimento alle aree destinate al deposito di rifiuti contenenti frazioni liquide, risultano caratterizzate dalla presenza di:
 - n. 8 canaline grigliate di raccolta, a loro volta collegate ad altrettanti pozzetti ciechi (dimensioni in pianta 50 cm x 50 cm e altezza utile 70 cm);
 - n. 2 pozzetti grigliati di raccolta (dimensioni in pianta 50 cm x 50 cm e altezza utile 70 cm);
- le zone coperte individuate in corrispondenza della tettoia prefabbricata individuata a Nord del capannone suddetto risultano invece caratterizzate dalla presenza di n. 3 pozzetti grigliati di raccolta a tenuta (dimensioni in pianta 50 cm x 50 cm e altezza utile 70 cm);
- le zone coperte individuate in corrispondenza della tettoia metallica individuata ad Est del capannone suddetto, ovvero destinata alle fasi di travaso in serbatoi di rifiuti di oli/emulsioni ed alla bonifica dei contenitori contaminati, risultano invece caratterizzate dalla presenza di n. 2 canaline grigliate di raccolta, a loro volta collegate ad un pozzetto cieco (dimensioni in pianta 50 cm x 50 cm e altezza utile 70 cm).

I n. 5 pozzetti grigliati individuati in corrispondenza della sezione centrale delle strutture industriali risultano collegati tra loro a mezzo di una tubazione in PVC avente pendenza tale da consentire il convogliamento degli sversamenti raccolti verso un pozzetto finale di accumulo, a sua volta finalizzato a consentire l'aspirazione degli sversamenti suddetti.

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il Comune di Casaleto di Sopra ha approvato la classificazione acustica del territorio comunale, secondo le sei classi di destinazione d'uso del territorio, previste dal D.P.C.M. 14/11/1997 e il complesso IPPC risulta inserito in "Classe V - Area prevalentemente industriale".

Le aree confinanti del sedime aziendale ricadono, con riferimento al Piano di Zonizzazione Acustica suddetto, nelle seguenti classi acustiche:

- Nord: classe "IV - area di intensa attività umana";
- Est: classe "V - Area prevalentemente industriale";
- Ovest: classe "V - Area prevalentemente industriale";
- Sud: classe "V - Area prevalentemente industriale".

Pertanto, l'Azienda deve rispettare i seguenti limiti sonori di emissione e immissione:

Classe V	Immissione	Leq (A)= 70 dB(A) diurni
		Leq (A)= 60 dB(A) notturni
	Emissione	Leq (A)= 65 dB(A) diurni
		Leq (A)= 55 dB(A) notturni
Classe IV	Immissione	Leq (A)= 65 dB(A) diurni
		Leq (A)= 55 dB(A) notturni
	Emissione	Leq (A)= 60 dB(A) diurni
		Leq (A)= 50 dB(A) notturni

Tabella C7 - Limiti acustici di zona

L'azienda ha dichiarato che l'installazione opera esclusivamente in periodo diurno.

Le principali fonti rumorose identificabili sono di seguito riportate:

- fasi di selezione manuale/meccanica dei rifiuti non pericolosi a matrice solida;
- lavorazione meccanica, mediante impianto di tipo automatico, di rifiuti di materiali plastici;
- traffico veicolare;
- operazioni di carico e scarico e movimentazione dei mezzi di trasporto.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

L'impianto è stato progettato in base all'obiettivo primario di evitare possibili fenomeni di contaminazione di suolo e sottosuolo mediante i seguenti presidi:

- i serbatoi destinati allo stoccaggio dei rifiuti di oli minerali esausti ed emulsioni oleose, sono ubicati in un bacino di contenimento, realizzato in calcestruzzo avente adeguate caratteristiche di resistenza; tale bacino viene inoltre sottoposto, con la periodicità stabilita dal piano di monitoraggio, a controlli visivi ed a prove di tenuta finalizzati a scongiurare la presenza di eventuali fessurazioni;
- la pavimentazione interna agli immobili presenti nel centro risulta a sua volta realizzata in calcestruzzo, con pendenza finalizzata al convogliamento delle acque meteoriche verso sistemi di raccolta e successivo trattamento. In particolare le sezioni operative localizzate sotto copertura, in quanto destinate al deposito dei rifiuti contenenti frazioni liquide, risultano dotate di sistemi di raccolta a tenuta finalizzati alla raccolta degli eventuali sversamenti derivanti dai rifiuti suddetti, i quali vengono all'occorrenza aspirati e a loro volta smaltiti come rifiuti speciali presso centri esterni autorizzati. Presso il centro, in aree facilmente accessibili da parte del personale, risultano presenti sistemi di emergenza da impiegare nel caso in cui si verificano eventi accidentali. La pavimentazione del centro e i relativi sistemi di raccolta vengono anche in questo caso sottoposti, con la periodicità stabilita dal piano di monitoraggio, a controlli visivi ed a interventi di pulizia finalizzati a scongiurare la presenza di eventuali fessurazioni;
- i sistemi di travaso dei rifiuti di oli minerali esausti ed emulsioni oleose, le tubazioni di aspirazione e di mandata delle pompe, nonché i serbatoi destinati al deposito dei rifiuti suddetti, vengono regolarmente sottoposti ad operazioni di manutenzione, sia ordinaria che straordinaria, finalizzate a scongiurare eventuali malfunzionamenti e conseguenti possibili fenomeni di dispersione dell'ambiente dei fluidi movimentati;
- la pavimentazione delle aree a cielo libero è in calcestruzzo con pendenza tale da consentire il deflusso delle acque meteoriche verso un sistema di raccolta e successivo trattamento adeguatamente dimensionato. In particolare le acque meteoriche derivanti dalle aree classificate dal R.R. 24/03/2006 n. 4 come superfici scolanti vengono sottoposte a trattamento prima dell'invio delle stesse allo scarico in fognatura comunale.

Al fine di garantire la presenza di presidi finalizzati al monitoraggio delle caratteristiche qualitative delle acque di cui alla falda freatica, in corrispondenza del sito in oggetto sono stati posizionati n. 2 piezometri (PZ1 e PZ2) aventi le seguenti caratteristiche:

- caratteristiche costruttive: piezometro idraulico tipo Casagrande
- profondità presunta: 5 m dal p.c.
- diametro: 20 cm
- rivestimento: ferro
- tipo di pompa e caratteristiche tecniche generali: N.D.
- portata della pompa (litri/sec): N.D.

Essendo, con riferimento alla direzione del flusso delle acque di falda, tali piezometri posizionati rispettivamente a monte ed a valle delle aree destinate alla gestione dei rifiuti, essi consentono di formulare valutazioni in merito ad eventuali contaminazioni riconducibili all'attività svolta.

C.5 Produzione Rifiuti

Per i rifiuti prodotti dall'attività del complesso IPPC e collocati in stoccaggio autorizzato si rimanda al capitolo B1.

Altri rifiuti prodotti che non rientrano nelle fattispecie di cui sopra devono essere collocati in deposito temporaneo ex art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.

La seguente tabella riporta i rifiuti che possono essere prodotti nel complesso IPPC e gestiti in deposito; si precisa, che il successivo elenco fornisce esclusivamente una panoramica della produzione di rifiuti caratteristica dell'Azienda (costituita dalle frazioni indesiderate ordinariamente rimosse) e non hanno nessuna finalità autorizzativa.

C.E.R.	Descrizione rifiuti	Stato Fisico		Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
130507*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	Liquido	AREA 13.2	Serbatoio	D
150101	Imballaggi in carta e cartone	Solido	AREA 7	Cassoni, Cumuli	R
150102	Imballaggi in plastica	Solido	AREA 9 AREA 13.D	Cassoni, Cumuli, Deposito su pavimentazione	R
150103	Imballaggi in legno	Solido	AREA 8	Cassoni, Cumuli	R
150104	Imballaggi metallici	Solido	AREA 11 AREA 13.D	Cassoni, Cumuli, Deposito su pavimentazione	R
150105	Imballaggi in materiali compositi	Solido	AREA 11	Cassoni, Cumuli	R/D
150106	Imballaggi in materiali misti	Solido	AREA 24	Cassoni	R/D
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido	AREA 13.B	Deposito su pavimentazione	R/D
161001*	Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	Liquido	AREA 20	Vasca accumulo, Cisternette	D
161002	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001*	Liquido	AREA 13.C AREA 19	Vasca accumulo, Cisternette	D
191201	Carta e cartone	Solido	AREA 7	Cassoni, Cumuli	R
191202	Materiali ferrosi	Solido	AREA 1	Cassoni, Cumuli	R
191203	Metalli non ferrosi	Solido	AREA 1	Cassoni, Cumuli	R
191204	Plastica e gomma	Solido	AREA 9	Cassoni, Cumuli	R
191205	Vetro	Solido	AREA 11	Cassoni, Cumuli	R
191207	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206	Solido	AREA 8	Cassoni, Cumuli	R
191212	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211	Solido	AREA 24	Cassoni	R/D

Tabella C8 - Caratteristiche rifiuti prodotti

C.6 Bonifiche

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

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso IPPC ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. n. 334/99 e s.m.i..

C.8 Fasi di avvio, arresto e malfunzionamento

Nelle seguenti tabelle sono riportate le procedure di gestione della fasi di avvio, arresto e malfunzionamenti, conformemente all'allegato B della D.G.R. 30.12.2008 n. 8/8831.

Fase di avvio

Sigla	Descrizione impianto	Durata fase di avvio in caso di guasto e fermo impianto	Tempo necessario per il raggiungimento del normale esercizio e minimo tecnico	Parametro di controllo	Sistema di abbattimento	Eventuali condizioni di difformità rispetto alle prescrizioni A.I.A.
-------	----------------------	---	---	------------------------	-------------------------	--

M1	Granulatore rifiuti plastici	1 minuto	2 minuti	Pressostato differenziale collegato al quadro elettrico (*)	Ciclone Filtro a maniche	NO
----	------------------------------	----------	----------	---	--------------------------	----

Tabella C9 - Tabella indicazioni e tempistiche fase di avvio

(*) Il filtro a maniche a servizio dell'impianto è dotato di n. 1 pressostato differenziali che in caso di malfunzionamento, segnalato con segnale sia acustico che luminoso, determina lo spegnimento del granulatore. Il granulatore può essere avviato solo dopo il ripristino e l'accensione del filtro connesso.

Fermo Impianto

Sigla	Descrizione impianto	Tempo necessario per fermare l'impianto	Parametro di controllo	Sistema di abbattimento	Eventuali condizioni di difformità rispetto alle prescrizioni A.I.A.
M1	Granulatore rifiuti plastici	2 minuti	Segnale acustico e luminoso	Ciclone Filtro a maniche	NO

Tabella C10 - Tabella indicazioni e tempistiche fermo impianto

L'arresto del granulatore determina, per la natura del materiale trattato, che si possa spegnere in contemporanea anche il sistema di abbattimento ad esso correlato.

Malfunzionamento

Sigla	Descrizione impianto	Tipologia di guasto o malfunzionamento prevedibile	Modalità e tempistiche di ripristino del guasto o malfunzionamento	Eventuali condizioni di difformità rispetto alle prescrizioni A.I.A.	Modalità e tempistiche di intervento necessarie a ripristinare le condizioni di accettabilità fissate in A.I.A.
M1	Granulatore rifiuti plastici	Guasto meccanico Rottura/intasamento maniche filtranti	Tempo strettamente necessario alla riparazione/sostituzione	No	/

Tabella C11 - Tabella indicazioni e tempistiche malfunzionamento

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

Nel seguito si presenta una valutazione di dettaglio con le Migliori Tecniche Disponibili (MTD) indicate nel capitolo 5.1 del documento “Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatments Industries - Final Draft” dell’agosto 2005, evidenziando in particolare l’applicazione o meno delle MTD così individuate al contesto in esame, con le relative modalità adottate.

BAT GENERALI: RIFIUTI IN INGRESSO			
n.	MTD	Stato di applicazione	NOTE
1	Implementazione e mantenimento di un Sistema di Gestione Ambientale - Definizione di una politica ambientale; - Pianificazione e emissione di procedure - Attuazione delle procedure - Verifica delle prestazioni e adozione di misure correttive eventuali - Recensione del top management	NON APPLICATA	La ditta non risulta in possesso di un Sistema di Gestione Ambientale. Risulta comunque prevista l’adozione di procedure finalizzate ad una corretta gestione dei rifiuti conferiti da terzi e decadenti dalle attività svolte, nonché al monitoraggio degli impatti generati sulle varie componenti ambientali.
2	Assicurare la predisposizione di adeguata documentazione di supporto alla gestione delle attività: - descrizione dei metodi di trattamento dei rifiuti e delle procedure adottate; - schema di impianto con evidenziati gli aspetti ambientali rilevanti e schema di flusso dell’installazione; - reazioni chimiche e loro cinetiche di reazione/bilancio energetico; - correlazione tra sistemi di controllo e monitoraggio ambientale; - procedure in caso di malfunzionamenti, avvii e arresti; - manuale di istruzioni; - diario operativo; - relazione annuale relativa all’attività svolta e ai rifiuti trattati con un bilancio trimestrale dei rifiuti e dei residui.	APPLICATA	
3	Adeguate procedure di servizio che riguardano la manutenzione periodica, la formazione dei lavoratori in materia di salute, sicurezza e rischi ambientali	APPLICATA	
4	Avere uno stretto rapporto con il produttore del rifiuto per indirizzare la qualità del rifiuto prodotto su standard compatibili con l’impianto	APPLICATA	La ditta seleziona i produttori di rifiuto che conferiscono in impianto sulla base della trattabilità dei rifiuti stessi da parte dell’impianto.
5	Avere sufficiente disponibilità di personale adeguatamente formato	APPLICATA	
6	Avere una buona conoscenza dei rifiuti in ingresso, in relazione anche alla conoscenza dei rifiuti in uscita, al tipo di trattamento da effettuare, alle procedure attuate, al rischio.	APPLICATA	I rifiuti in ingresso sono sottoposti a idonea verifica e procedura di accettazione, come esposto.
7	Implementare procedure di preaccettazione dei rifiuti così come indicato: - nella sezione gestione rifiuti in ingresso - conoscenza rifiuti in ingresso - della Tabella BAT generali e specifiche per RAEE e CDR; - caratterizzazione preliminare del rifiuto della Tabella BAT per trattamenti chimico-fisici dei rifiuti solidi; - caratterizzazione preliminare del rifiuto della Tabella BAT per trattamenti chimico-fisici dei rifiuti liquidi;	APPLICATA APPLICATA NON APPLICABILE ⁽¹⁾	(1) Presso il centro non vengono svolti trattamenti di tipo chimico-fisico dei rifiuti liquidi (2) Presso il centro non vengono svolti trattamenti di tipo meccanico-biologico

	caratterizzazione preliminare del rifiuto della Tabella BAT trattamento meccanico-biologico. Tali tabelle BAT sono inserite in coda alla presente tabella.	NON APPLICABILE ⁽²⁾	
8	Implementare delle procedure di accettazione dei rifiuti così come indicato: - nella sezione gestione rifiuti in ingresso - gestione delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso - della Tabella BAT generali e specifiche per RAEE e CDR; - procedure di conferimento del rifiuto all'impianto e modalità di accettazione del rifiuto all'impianto ed accertamento analitico prima dello scarico della Tabella BAT per trattamenti chimico-fisici dei rifiuti solidi; - procedure di conferimento del rifiuto all'impianto e modalità di accettazione del rifiuto all'impianto ed accertamento analitico prima dello scarico della Tabella BAT per trattamenti chimico-fisici dei rifiuti liquidi; - modalità di accettazione del rifiuto della Tabella BAT trattamento meccanico biologico Tali tabelle BAT sono inserite in coda alla presente tabella.	APPLICATA APPLICATA NON APPLICABILE⁽¹⁾ NON APPLICABILE⁽²⁾	(1) Presso il centro non vengono svolti trattamenti di tipo chimico-fisico dei rifiuti liquidi (2) Presso il centro non vengono svolti trattamenti di tipo meccanico-biologico
9	Implementare procedure di campionamento diversificate per le tipologie di rifiuto accettato. Tali procedure di campionamento potrebbero contenere le seguenti voci: a. procedure di campionamento basate sul rischio. Alcuni elementi da considerare sono il tipo di rifiuto e la conoscenza del cliente (il produttore del rifiuto); b. controllo dei parametri chimico-fisici rilevanti. Tali parametri sono associati alla conoscenza del rifiuto in ingresso. c. registrazione di tutti i materiali che compongono il rifiuto d. disporre di differenti procedure di campionamento per contenitori grandi e piccoli, e per piccoli laboratori. Il numero di campioni dovrebbe aumentare con il numero di contenitori. In casi estremi, piccoli contenitori devono essere controllati rispetto il formulario di identificazione. La procedura dovrebbe contenere un sistema per registrare il numero di campioni e. campione precedente all'accettazione f. conservare la registrazione dell'avvio del regime di campionamento per ogni carico, contestualmente alla registrazione della giustificazione per la selezione di ogni opzione. g. un sistema per determinare e registrare: - la posizione più idonea per i punti di campionamento; - la capacità del contenitore per il campione; - il numero di campioni; - le condizioni operative al momento del campionamento; h. un sistema per assicurare che i campioni di rifiuti siano analizzati.	APPLICATA⁽¹⁾ APPLICATA⁽¹⁾ APPLICATA APPLICATA⁽¹⁾ APPLICATA⁽¹⁾ APPLICATA⁽¹⁾ APPLICATA⁽¹⁾ APPLICATA⁽¹⁾	Campionamento presso l'impianto stesso, in quanto la vigente normativa pone in capo al produttore del rifiuto l'onere e l'obbligo di classificare ed identificare il rifiuto secondo i criteri fissati nelle note introduttive all'Allegato D di cui alla Parte IV del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.. Si dichiara in ogni caso che prima della ricezione dei rifiuti presso l'impianto, ad eccezione di quelli classificabili merceologicamente, la ditta verifica l'accettabilità degli stessi mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche chimico fisiche dei rifiuti in oggetto (scheda descrittiva e/o risultanze analitiche e/o dichiarazione del produttore). Tale operazione viene 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 è semestrale). (1) Qualora ritenuto necessario la Ditta effettua campionamenti ed analisi sui rifiuti conferiti presso l'impianto, con la finalità di verificarne la compatibilità con il ciclo di trattamento e scongiurare l'insorgere di possibili reazioni incontrollate.
10	Disporre di laboratorio di analisi, preferibilmente in sito	NON APPLICATA	La ditta non dispone di un laboratorio di analisi in sito. Le analisi previste vengono svolte presso laboratori esterni qualificati.
	Disporre di procedure di stoccaggio rifiuti in quarantena	APPLICATA	I rifiuti posti in quarantena vengono eventualmente depositati in corrispondenza della tettoia. Risulta inoltre possibile isolare ciascun serbatoio in dotazione al centro, in attesa di effettuare i controlli del caso.
	Disporre di procedure da seguire in caso di conferimenti rifiuti non conformi	APPLICATA	
	Movimentare il rifiuto allo stoccaggio solo dopo aver passato le procedure di accettazione	APPLICATA	

	Evidenziare l'area di ispezione, scarico e campionamento su una mappa del sito	APPLICATA	
	Avere una chiusura ermetica del sistema fognario	APPLICATA	
	Assicurarsi che il personale addetto alle attività dei campionamento controllo e analisi sia adeguatamente formato	APPLICATA	
	Sistema di etichettamento univoco dei contenitori dei rifiuti	APPLICATA	
11	Analizzare i rifiuti in uscita secondo i parametri rilevanti per l'accettazione all'impianti di destino	APPLICATA	
12	Sistema che garantisca la tracciabilità del rifiuto	APPLICATA	
13	Avere ed applicare delle procedure per l'eventuale miscelazione dei rifiuti al fine di ridurre il numero dei rifiuti miscelabili ed evitare l'aumento delle emissioni derivanti	APPLICATA	
14	Avere procedure per la separazione dei diversi rifiuti e la verifica della loro compatibilità	APPLICATA	
15	Avere un approccio di continuo miglioramento dell'efficienza del processo di trattamento del rifiuto	APPLICATA	
16	Piano di gestione delle emergenze	APPLICATA	
17	Tenere un registro delle eventuali emergenze verificatesi	APPLICATA	
18	Considerare gli aspetti legati a rumore e vibrazioni nell'ambito del SGA	APPLICATA	Pur non essendo presente un SGA, la ditta risulta in possesso di procedure finalizzate a valutare gli aspetti connessi all'esposizione dei lavoratori a rumore e vibrazioni
19	Considerare gli aspetti legati alla futura dismissione dell'impianto	APPLICATA	
20	Disponibilità di informazioni su consumi di materia prima e consumi e produzione di energia elettrica o termica	APPLICATA	
21	Incrementare continuamente l'efficienza energetica mediante:	APPLICATA	
22	Determinare il consumo di materie prime	APPLICATA	
23	Considerare la possibilità di utilizzare i rifiuti come materia prima per il trattamento di altri rifiuti	NON APPLICABILE	
24	Applicare le seguenti regole allo stoccaggio dei rifiuti: Localizzare le aree di stoccaggio lontano da corsi d'acqua	APPLICATA	
	Eliminare o minimizzare l'eventuale necessità di ripresa dei rifiuti più volte all'interno dell'impianto	APPLICATA	
	Assicurare che i sistemi di drenaggio possano intercettare tutti i possibili reflui contaminati e che sistemi di drenaggio di rifiuti incompatibili non diano possibilità agli stessi di entrare in contatto	APPLICATA	
	Avere aree di stoccaggio adeguate e attrezzate per le particolari caratteristiche dei rifiuti cui sono dedicate	APPLICATA	
	Gestire rifiuti odorigeni in contenitori chiusi e stocarli in edifici chiusi dotati di sistemi di abbattimento odori	NON APPLICATA	Presso il centro non vengono gestiti rifiuti che possono generare emissioni di tipo odorigeno. In ogni caso i contenitori mobili impiegati risultano ermetici e dotati di idonei presidi di sicurezza
	Tutti i collegamenti fra i serbatoi devono poter essere chiusi da valvole, con sistemi di scarico convogliati in reti di raccolta chiuse	APPLICATA	
	Adottare misure idonee a prevenire la formazione di fanghi o schiume in eccesso nei contenitori dedicati in particolare allo stoccaggio di rifiuti liquidi	APPLICATA	
	Equipaggiare i contenitori con adeguati sistemi di abbattimento delle emissioni, qualora sia possibile la generazione di emissioni volatili	APPLICATA	
	Stoccare i rifiuti liquidi organici con basso valore di flashpoint (temperatura di formazione di miscela infiammabile con aria) in atmosfera di azoto	NON APPLICATA	Presso il centro non risulta prevista la gestione di tale tipologia di rifiuti
25	Collocare tutti i contenitori di rifiuti liquidi separatamente in aree di stoccaggio impermeabili e resistenti ai materiali conservati	APPLICATA	
26	Applicare specifiche tecniche di etichettatura per serbatoi e tubazioni di processo: - etichettare chiaramente tutti i contenitori indicando il loro contenuto e la loro capacità in modo da essere identificati in modo univoco. I serbatoi devono essere etichettati in modo appropriato sulla base del loro contenuto e loro uso; - garantire la presenza di differenti etichettature per rifiuti liquidi e acque di processo, combustibili liquidi e vapori di combustione e su tali etichette deve essere riportata	APPLICATA	

	anche la direzione del flusso (p.e.: flusso in ingresso o in uscita); registrare per tutti i serbatoi, identificati in modo univoco, i seguenti dati: capacità, anno di costruzione, materiali di costruzione; registrare e conservare i programmi ed i risultati delle ispezioni, le manutenzioni, le tipologie di rifiuto che possono essere stoccate/trattate nel serbatoio, compreso il loro punto di infiammabilità		
27	Adottare misure per evitare problemi che possono essere generati dal deposito / accumulo di rifiuti	APPLICATA	
28	Applicare le seguenti tecniche alla movimentazione/gestione dei rifiuti: Disporre di sistemi e procedure in grado di assicurare che i rifiuti siano trasferiti in sicurezza agli stoccaggi appropriati	APPLICATA	
	Avere un sistema di gestione delle operazioni di carico e scarico che tenga in considerazione i rischi associati a tali attività	APPLICATA	
	Assicurare il non utilizzo di tubazioni, valvole e connessioni danneggiate	APPLICATA	I sistemi impiegati vengono sottoposti a manutenzione ordinaria e straordinaria al fine di garantirne il corretto funzionamento
	Captare gas esausti da serbatoi e contenitori nella movimentazione/ gestione di rifiuti liquidi	APPLICATA	I serbatoi impiegati per lo stoccaggio di rifiuti costituiti da oli esausti ed emulsioni oleose risulta presidiati mediante filtri a carbone attivo a cartuccia
	Adottare un sistema che assicuri che l'accumulo di scarichi diversi di rifiuti avvenga solo previa verifica di compatibilità	APPLICATA	
29	Assicurarsi che le eventuali operazioni di accumulo o miscelazione dei rifiuti avvengano in presenza di personale qualificato e con modalità adeguate	APPLICATA	
30	Assicurare che la valutazione delle incompatibilità chimiche faccia da guida alla separazione dei rifiuti in stoccaggio		
31	Effettuare la movimentazione/gestione di rifiuti collocati all'interno di contenitori garantendo lo stoccaggio dei contenitori al coperto e assicurando la costante accessibilità alle aree di stoccaggio	APPLICATA	
32	Effettuare le operazioni di triturazione e simili in aree dotate di sistemi di aspirazione e trattamento aria	APPLICATA	La Ditta svolge operazioni di macinazione di rifiuti non pericolosi costituiti da materiali plastici. L'impianto impiegato per lo svolgimento di tali operazioni risulta dotato di sistema di aspirazione collegato ad un impianto di abbattimento delle polveri
33	Effettuare operazioni di triturazione e simili di rifiuti infiammabili o sostanze molto volatili in atmosfera inerte	NON APPLICABILE	Non viene effettuata triturazione di rifiuti infiammabili
34	Per i processi di lavaggio, applicare le seguenti specifiche indicazioni: - identificare i componenti che potrebbero essere presenti nelle unità che devono essere lavate (per es. i solventi); - trasferire le acque di lavaggio in appositi stoccaggi per poi essere sottoposte loro stesse a trattamento nello stesso modo dei rifiuti dai quali si sono originate; - utilizzare per il lavaggio le acque reflue già trattate nell'impianto di depurazione anziché utilizzare acque pulite prelevate appositamente ogni volta. L'acqua reflua così risultante può essere a sua volta trattata nell'impianto di depurazione o riutilizzata nell'installazione	APPLICATA NON APPLICABILE NON APPLICABILE	Con riferimento all'attività di lavaggio dei contenitori contaminati Le acque di lavaggio vengono classificate come rifiuti speciali e conferite ad impianti terzi
35	Limitare l'utilizzo di contenitori senza coperchio o sistemi di chiusura	APPLICATA	I contenitori mobili impiegati risultano ermetici e dotati di idonei presidi di sicurezza
36	Operare in ambienti dotati di sistemi di aspirazione o in depressione e trattamento aria, in particolare in relazione alla movimentazione e gestione di rifiuti liquidi volatili	NON APPLICATA	Le fasi di carico/scarico dei serbatoi destinati allo stoccaggio dei rifiuti di oli esausti ed emulsioni oleose avvengono mediante sistemi a circuito chiuso. I colli impiegati per lo stoccaggio degli altri rifiuti contenenti frazioni volatili risultano invece di tipo ermetico
37	Prevedere un sistema di aspirazione e aria adeguatamente dimensionato per captare i serbatoi di deposito, teletrattamento aree, ecc o sistemi separati di trattamento (es carboni attivi) a	APPLICATA	I serbatoi impiegati per lo stoccaggio di rifiuti costituiti da oli esausti ed emulsioni oleose risultano presidiati mediante filtri a carbone

	servizio di serbatoi specifici		attivo a cartuccia. L'impianto impiegato per la macinazione dei rifiuti plastici risulta dotato di sistema di aspirazione collegato ad un impianto di abbattimento delle polveri. I sistemi di aspirazione e abbattimento delle emissioni aeriformi risultano adeguati rispetto al tipo di inquinanti da abbattere, nonché adeguatamente dimensionati.						
38	Garantire il corretto funzionamento delle apparecchiature di abbattimento aria e dei supporti esausti relativi	APPLICATA	Gli impianti di abbattimento aria vengono sottoposti a manutenzione ordinaria e straordinaria al fine di garantirne il corretto funzionamento						
39	Adottare sistemi di lavaggio per il trattamento degli effluenti inorganici gassosi.	NON APPLICATA	Le attività svolte presso il complesso non risultano tali da determinare l'adozione di tali sistemi						
40	Adottare una procedura di rilevamento perdite di arie esauste e procedure di manutenzione dei sistemi di aspirazione e abbattimento aria	APPLICATA	Gli impianti di abbattimento aria vengono sottoposti a manutenzione ordinaria e straordinaria al fine di garantirne il corretto funzionamento. Al fine di scongiurare eventuali perdite dalle condotte, le stesse vengono periodicamente sottoposte a controllo di tipo visivo						
41	Ridurre le emissioni in aria, tramite appropriate tecniche di abbattimento, ai seguenti livelli:<table><tr><td>Parametro</td><td>Livello di emissione associato all'utilizzo della BAT (mg/Nm³)</td></tr><tr><td>VOC</td><td>7-20¹</td></tr><tr><td>PM</td><td>5-20</td></tr></table>¹ Per bassi carichi di VOC, la fascia alta del range può essere estesa a 50	Parametro	Livello di emissione associato all'utilizzo della BAT (mg/Nm³)	VOC	7-20 ¹	PM	5-20	APPLICATA	I sistemi di abbattimento installati risultano tali da garantire il rispetto dei valori limite di emissione in atmosfera
Parametro	Livello di emissione associato all'utilizzo della BAT (mg/Nm³)								
VOC	7-20 ¹								
PM	5-20								
42	Ridurre l'utilizzo e la contaminazione dell'acqua mediante: • l'impermeabilizzazione del sito e utilizzando metodi di conservazione degli stoccaggi; • lo svolgimento regolari controlli sui serbatoi specialmente quando sono interrati; • la separazione delle acque a seconda del loro grado di contaminazione (acque dei tetti, acque di piazzale, acque di processo); • la realizzazione, ove non presente, di un bacino di raccolta di sicurezza; • regolari controlli sulle acque, allo scopo di ridurne i consumi e prevenirne la contaminazione; • separare le acque di processo da quelle meteoriche	APPLICATA							
43	Avere procedure che garantiscano che i reflui abbiano caratteristiche idonee al trattamento in sito o allo scarico	APPLICATA	Limitatamente alle acque meteoriche						
44	Evitare che i reflui bypassino il sistema di trattamento	APPLICATA	Limitatamente alle acque meteoriche						
45	Intercettare le acque meteoriche che possano entrare in contatto con sversamenti di rifiuti o altre possibili fonti di contaminazione	APPLICATA							
46	Avere reti di collettamento separate per reflui a elevato carico inquinante e reflui a ridotto carico inquinante	APPLICATA	Limitatamente alle acque meteoriche						
47	Avere una pavimentazione in cemento con sistemi di captazione di sversamenti e acque in tutta l'area di trattamento rifiuti	APPLICATA							
48	Raccogliere le acque meteoriche in bacini, controllarne la qualità e riutilizzarle a seguito di trattamento	NON APPLICATA	Le acque vengono convogliate in fognatura, previo trattamento						
49	Massimizzare il riutilizzo di acque reflue trattate e acque meteoriche nell'impianto	APPLICATA	Le acque meteoriche vengono destinate allo scarico in fognatura in quanto non riutilizzabili. Le acque di lavaggio dei fusti verranno riutilizzate fino al raggiungimento del livello						

			di saturazione	
50	Condurre controlli giornalieri sull'efficienza del sistema di gestione degli scarichi	APPLICATA		
51	Identificare le acque reflue che possono contenere inquinanti pericolosi, identificare il bacino recettore di scarico ed effettuare gli opportuni trattamenti	APPLICATA	Limitatamente alle acque meteoriche	
52	A valle degli interventi di cui alla BAT n. 42, selezionare ed effettuare l'opportuna tecnica di trattamento per ogni tipologia di acque reflue	APPLICATA	Limitatamente alle acque meteoriche	
53	Implementare delle misure per migliorare l'efficienza dei trattamenti depurativi	APPLICATA	Limitatamente alle acque meteoriche	
54	Individuare i principali inquinanti presenti nei reflui trattati e valutare l'effetto del loro scarico sull'ambiente	APPLICATA	Limitatamente alle acque meteoriche	
55	Effettuare gli scarichi delle acque reflue solo avendo completato il processo di trattamento e avendo effettuato i relativi controlli	APPLICATA	Limitatamente alle acque meteoriche	
56	Rispettare, tramite l'applicazione di sistemi di depurazione adeguati, i valori dei contaminanti nelle acque di scarico previsti dal BREF e qui di seguito riportati:		APPLICATA	Limitatamente alle acque meteoriche
	parametro	Valori di emissione associati all'utilizzo delle BAT (ppm)		
	COD	20 – 120		
	BOD	2 -20		
	Metalli pesanti (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)	0,1-1		
	Metalli pesanti altamente tossici			
As	<0.1			
Hg	0.01-0.05			
Cd	<0.1-0.2			
Cr (VI)	<0.1-0.4			
57	Definire un piano di gestione dei rifiuti di processo prodotti	APPLICATA		
58	Massimizzare l'uso di imballaggi riutilizzabili	APPLICATA		
59	Riutilizzare i contenitori se in buono stato e portarli a smaltimento in caso non siano più riutilizzabili	APPLICATA		
60	Monitorare ed inventariare i rifiuti presenti nell'impianto, sulla base degli ingressi e di quanto trattato	APPLICATA		
61	Riutilizzare il rifiuto prodotto in una attività come materia prima per altre attività	APPLICATA	Dall'impianto non derivano rifiuti aventi tali caratteristiche	
62	Assicurare il mantenimento in buono stato delle superfici, la loro pronta pulizia in caso di perdite o sversamenti, il mantenimento in efficienza della rete di raccolta dei reflui	APPLICATA		
63	Dotare il sito di pavimentazioni impermeabili e servite da reti di raccolta reflui	APPLICATA		
64	Contenere le dimensioni del sito e ridurre l'utilizzo di vasche e strutture interrate	APPLICATA		

Tabella D1 - Stato di applicazione delle BAT

	MTD	Stato di applicazione	Note
	Fase di lavorazione / Matrice ambientale		
	Tecniche generali da considerare nella individuazione delle BAT relative allo stoccaggio e alla movimentazione dei rifiuti		
65	Procedure di preaccettazione, consistenti, in particolare, nella verifica della presenza e della corretta compilazione dei documenti e dei formulari di accompagnamento, oltre che della corrispondenza tra documentazione di accompagnamento e i contenitori o rifiuti conferiti mediante controllo visivo.	APPLICATA	
66	Procedure per l'ammissione allo stoccaggio finalizzate ad accertare le caratteristiche dei materiali, degli apparecchi e del rifiuto in ingresso in relazione al tipo di autorizzazione e ai requisiti richiesti per i materiali in uscita da avviare successivamente alla decontaminazione o allo smaltimento.	APPLICATA	

	MTD	Stato di applicazione	Note
67	L'operatore qualificato ed autorizzato che gestisce l'impianto di stoccaggio dei rifiuti deve, anche, sorvegliare il rispetto da parte del trasportatore autorizzato delle norme di sicurezza, la conformità dei requisiti ADR/RID e la presenza delle misure specifiche adottate per prevenire e/o mitigare irragionevoli rischi per i lavoratori, per la salute pubblica e per l'ambiente derivanti da anomalie, guasti o perdite accidentali dagli apparecchi e contenitori contenenti prodotti pericolosi e persistenti.	APPLICATA	
68	Tale verifica deve essere compresa in fase di scarico, inoltre, gli eventuali materiali non conformi devono essere allontanati e depositati in area dedicata.	APPLICATA	Gli eventuali carichi di materiali non conformi vengono direttamente respinti in fase di accettazione
69	Le aree di localizzazione degli impianti siano scelte secondo criteri che privilegiano zone per insediamenti industriali ed artigianali, zone industriali o di servizi dismesse individuate dalle regioni, in accordo ai requisiti di compatibilità ambientale e in base alla disponibilità di raccordi e/o scali ferroviari e di reti autostradali di scorrimento urbano con facilità di accesso da parte di carri ferroviari e automezzi pesanti.	APPLICATA	
70	Il centro sia delimitato con idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. Norme di buona pratica ambientale suggeriscono la predisposizione di un'adeguata barriera esterna di protezione, in genere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Dovrebbe inoltre essere garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale.	APPLICATA	
71	L'impianto deve garantire la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato nel gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, nonché sulla sicurezza e sulle procedure di emergenza in caso di incidenti.	APPLICATA	
72	A chiusura dell'impianto sia previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area.	APPLICATA	
73	L'autorizzazione concessa all'impianto indichi la capacità di stoccaggio, in particolare per quanto riguarda i PCB, in modo da garantire che essa non venga superata, e richieda esplicitamente che i rischi per l'ambiente o per la salute siano minimizzati.	APPLICATA	
Tecniche di valenza generale applicabili allo stoccaggio dei rifiuti			
75	Le aree di stoccaggio devono essere ubicate lontano da corsi d'acqua e da altre aree sensibili e realizzate in modo tale da eliminare o minimizzare la necessità di frequenti movimentazioni dei rifiuti all'interno dell'insediamento.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
76	Tutte le aree di stoccaggio devono essere dotate di un opportuno sistema di copertura.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
77	Le aree di stoccaggio devono essere adeguatamente protette, mediante apposito sistema di canalizzazione, dalle acque meteoriche esterne.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
78	Deve essere previsto un adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche, con pozzetti di raccolta muniti di separatori per oli e vasca di raccolta delle acque di prima pioggia.	APPLICATA	
79	Le aree di stoccaggio devono essere chiaramente identificate e munite dell' Elenco Europeo dei rifiuti, di cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante le quantità, i codici, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
80	Deve essere definita in modo chiaro e non ambiguo la massima capacità di stoccaggio dell'insediamento e devono essere specificati i metodi utilizzati per calcolare il volume di stoccaggio raggiunto, rispetto al volume massimo ammissibile. La capacità massima autorizzata per le aree di stoccaggio non deve mai essere superata.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB

	MTD	Stato di applicazione	Note
81	Deve essere assicurato che le infrastrutture di drenaggio delle aree di stoccaggio siano dimensionate in modo tale da poter contenere ogni possibile spandimento di materiale contaminato e che rifiuti con caratteristiche fra loro incompatibili non possano venire in contatto gli uni con gli altri, anche in caso di sversamenti accidentali.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
82	Deve essere prevista la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio; deve essere inoltre garantita la presenza di detersivi-sgrassanti.	APPLICATA	
83	Gli accessi a tutte le aree di stoccaggio (p.es. accessi pedonali e per i carrelli elevatori) devono sempre essere mantenuti sgomberi, in modo tale che la movimentazione dei contenitori non renda necessaria lo spostamento di altri contenitori che bloccano le vie di accesso (con l'ovvia eccezione dei fusti facenti parte della medesima fila).	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
84	Deve essere predisposto un piano di emergenza che contempli l'eventuale necessità di evacuazione del sito.	APPLICATA	
85	Le aree di immagazzinamento devono avere un sistema di allarme antincendio. Le aree di immagazzinamento all'interno degli edifici devono avere un sistema antincendio preferibilmente non ad acqua. Se il sistema antincendio è ad acqua, il pavimento del locale di immagazzinamento dovrà essere limitato da un cordolo ed il sistema di drenaggio del pavimento non dovrà portare all'impianto di raccolta delle acque nere o bianche, ma dovrà avere un sistema di raccolta proprio (per es. dotato di pompa).	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
86	Deve essere identificato attentamente il lay-out ottimale di serbatoi, tenendo sempre presente la tipologia di rifiuto da stoccare, il tempo di stoccaggio, lo schema d'impianto dei serbatoi ed i sistemi di miscelazione, in modo da evitare l'accumulo di sedimenti e rendere agevole la loro rimozione. I serbatoi di stoccaggio devono essere periodicamente puliti dai sedimenti.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
87	I serbatoi devono essere dotati di idonei sistemi di abbattimento, così come di misuratori di livello ed allarmi acustico-visivi. Questi sistemi devono essere sufficientemente robusti e sottoposti a regolare manutenzione in modo da evitare che schiume e sedimenti affioranti compromettano l'affidabilità del campo di misura.	APPLICATA	Lo sfiato del serbatoio impiegato per lo stoccaggio di oli contenenti PCB risulta presidiato da un filtro a carbone attivo a cartuccia, misuratore di livello e allarme acustico-visivo. Tali sistemi vengono sottoposti a regolare manutenzione ordinaria e straordinaria
89	Le tubazioni dovranno essere realizzate preferibilmente al di sopra del terreno; se, peraltro, le tubazioni dovessero essere interrato, esse dovranno essere contenute all'interno di idonee condotte ispezionabili.	APPLICATA	Tutte le tubazioni relative al parco serbatoi installato presso il centro (AREA13.3) risultano essere posizionate fuoriterra
90	I serbatoi dovranno essere equipaggiati con sistemi di controllo, quali spie di livello e sistemi di allarme.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
91	I serbatoi di stoccaggio dovranno essere collocati su di una superficie impermeabile, resistente al materiale da stoccare. I serbatoi dovranno essere dotati di giunzioni a tenuta ed essere contenuti all'interno di bacini di contenimento di capacità pari almeno al 30% della capacità complessiva di stoccaggio e, comunque, almeno pari al 110% della capacità del serbatoio di maggiore capacità.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
92	Dovrà essere assicurato che le strutture di supporto dei serbatoi, le tubazioni, le manichette flessibili e le guarnizioni siano resistenti alle sostanze (e alle miscele di sostanze) che devono essere stoccate. Le manichette ed i tubi flessibili utilizzati per il travaso dei PCB non dovranno essere utilizzati per il travaso di altre tipologie di rifiuti liquidi.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
93	Non devono essere utilizzati serbatoi che abbiano superato il tempo massimo di utilizzo previsto in progetto, a meno che gli stessi non siano ispezionati ad intervalli regolari e che, di tali ispezioni, sia mantenuta traccia scritta, la quale dimostri che essi continuano ad essere idonei all'utilizzo e che la loro struttura si mantiene	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB

	MTD	Stato di applicazione	Note
	integra.		
94	Dovrà essere prestata particolare cura allo scopo di evitare perdite e spandimenti sul terreno, che potrebbero contaminare il suolo e le acque sotterranee o permettere che i rifiuti defluiscano in corsi d'acqua.	APPLICATA	
95	Ottimizzare il controllo del periodo di stoccaggio.	APPLICATA	
96	Movimentare i composti odorigeni in contenitori completamente chiusi e muniti di idonei sistemi di abbattimento.	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono gestiti rifiuti contenenti PCB che possono generare emissioni di tipo odorigeno
97	Immagazzinare fusti ed altri contenitori di materiali odorigeni in edifici chiusi.	NON APPLICABILE	
	Tecniche da tenere presente nello stoccaggio di rifiuti contenuti in fusti e altre tipologie di contenitori		
98	I rifiuti contenuti in contenitori siano immagazzinati al coperto. Gli ambienti chiusi devono essere ventilati con aria esterna per evitare l'esposizione ai vapori di coloro che lavorano all'interno; un'adeguata ventilazione assicura che l'aria all'interno sia respirabile e con una concentrazione di contaminanti al disotto dei limiti ammessi per la salute umana. La ventilazione delle aree coperte potrà essere effettuata mediante aeratori a soffitto o a parete o prevedendo, in fase di progettazione, opportune aperture.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
99	Le aree di immagazzinamento dedicate ed i container (in generale quelli utilizzati per le spedizioni) siano ubicati all'interno di recinti lucchettabili.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
100	Gli edifici adibiti a magazzino e i container siano in buone condizioni e costruiti con plastica dura o metallo, non in legno o in laminato plastico, e con muri a secco o in gesso.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
101	Il tetto degli edifici adibiti a magazzino o dei container e il terreno circostante abbia una pendenza tale da permettere sempre un drenaggio.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
102	Il pavimento delle aree di immagazzinamento all'interno degli edifici sia in cemento o in foglio di plastica di adeguato spessore e robustezza. La superficie di cemento deve essere verniciata con vernice epossidica resistente.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
103	Le aree dedicate allo stoccaggio di sostanze sensibili al calore e alla luce siano coperte e protette dal calore e dalla luce diretta del sole.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
104	I rifiuti infiammabili siano stoccati in conformità con quanto previsto dalla normativa vigente in materia.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
105	I contenitori con coperchi e tappi siano immagazzinati ben chiusi e/o siano dotati di valvole a tenuta.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
106	I contenitori siano movimentati seguendo istruzioni scritte. Tali istruzioni devono indicare quale lotto deve essere utilizzato nelle successive fasi di trattamento e quale tipo di contenitore deve essere utilizzato per i residui.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
107	Siano adottati sistemi di ventilazione di tipo positivo o che l'area di stoccaggio sia mantenuta in leggera depressione.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
108	Sia utilizzato un sistema di illuminazione antideflagrante (laddove necessario).	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
109	I fusti non siano immagazzinati su più di 2 livelli e che sia assicurato sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati;.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri

	MTD	Stato di applicazione	Note
			contenitori
110	I contenitori siano immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento e dalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate (p.es. sopra bacinelle o su aree delimitate da un cordolo a tenuta). I cordoli di contenimento devono essere sufficientemente alti per evitare che le eventuali perdite dai fusti/contenitori causino la tracimazione dal cordolo stesso;	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
111	I materiali solidi contaminati (p.es. ballast, piccoli condensatori, altri piccoli apparecchi, detriti, indumenti di lavoro, materiali di pulizia e terreno) siano immagazzinati all'interno di fusti, secchi metallici, vassoi o altri contenitori metallici appositamente costruiti.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
Tecniche per migliorare la manutenzione dei depositi dei rifiuti			
112	Attivare procedure per una regolare ispezione e manutenzione delle aree di stoccaggio - inclusi fusti, serbatoi, pavimentazioni e bacini di contenimento. Le ispezioni devono essere effettuate prestando particolare attenzione ad ogni segno di danneggiamento, deterioramento e perdita. Nelle registrazioni devono essere annotate dettagliatamente le azioni correttive attuate. I difetti devono essere riparati con la massima tempestività. Se la capacità di contenimento o l'idoneità dei bacini di contenimento, dei pozzetti o delle pavimentazioni dovesse risultare compromessa, i rifiuti devono essere spostati sino a quando gli interventi di riparazione non siano stati completati.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
113	Devono esser effettuate ispezioni periodiche delle condizioni dei contenitori e dei bancali. Se un contenitore risulta essere danneggiato, presenta perdite o si trova in uno stato deteriorato, devono essere presi provvedimenti quali l'infustamento del contenitore in un contenitore di maggiori dimensioni o il trasferimento del contenuto in un altro contenitore. Bancali danneggiati in modo tale che la stabilità dei contenitori è, o potrebbe essere, compromessa devono essere sostituiti. Regge in materiale plastico devono essere utilizzate solo per assicurare una stabilità di tipo secondario per lo stoccaggio di fusti/contenitori, in aggiunta all'utilizzo di bancali in uno stato di conservazione appropriato.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
114	Deve essere programmata ed osservata un'ispezione di routine dei serbatoi, incluse periodiche verifiche dello spessore delle membrature. Qualora si sospettino danni o sia stato accertato un deterioramento, il contenuto dei serbatoi deve essere trasferito in uno stoccaggio alternativo appropriato. Queste ispezioni dovrebbero essere preferibilmente effettuate da personale esperto e dovrebbe essere mantenuta traccia scritta sia delle ispezioni effettuate che di ogni azione correttiva adottata.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
Stoccaggio in vasche fuori terra			
115	Per lo stoccaggio dei PCB non è consentito lo stoccaggio in vasche.	APPLICATA	
Tecniche di valenza generale applicate alla movimentazione dei rifiuti			
116	Mettere in atto sistemi e procedure tali da assicurare che i rifiuti siano trasferiti alle appropriate aree di stoccaggio in modo sicuro.	APPLICATA	
117	Mantenere attivo il sistema di rintracciabilità dei rifiuti, che ha avuto inizio nella fase di pre-accettazione, con riferimento alla fase di accettazione, per tutto il tempo nel quale i rifiuti sono detenuti nel sito.	APPLICATA	
118	Mantenere attivo un sistema di gestione per le attività di presa in carico dei rifiuti nel sito e di successivo conferimento ad altri soggetti, considerando anche ogni rischio che tale attività può comportare (p.es. nel trasferimento dei rifiuti liquidi sfusi dalle auto/ferro-cisterne ai serbatoi di stoccaggio). Ciò può rendere necessario:	APPLICATA	
119	Mettere in atto sistemi per prevenire la fuoriuscita di liquidi dalle auto/ferro-cisterne; la predisposizione di sistemi per assicurare che i collegamenti siano realizzati correttamente. I collegamenti per la movimentazione dei rifiuti liquidi devono essere realizzati tenendo in considerazione i seguenti aspetti:	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB

	MTD	Stato di applicazione	Note
120	utilizzare adeguate tubazioni flessibili e provvedere alla loro corretta manutenzione può aiutare a garantire l'integrità e l'idoneità dei collegamenti;	APPLICATA	Le tubazioni di cui al parco serbatoi individuato presso l'AREA 13.3 risultano realizzate in acciaio inossidabile
121	utilizzare materiali che garantiscano un collegamento che sia in grado di reggere alla massima pressione della valvola di chiusura della pompa di trasferimento;	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
122	la protezione delle tubazioni flessibili per il trasferimento dei rifiuti potrebbe non essere necessaria nel caso in cui il trasferimento dei liquidi avvenga per gravità. In ogni caso è comunque necessario mantenere un collegamento efficace ad ogni estremità del flessibile stesso;	NON APPLICABILE	Le tubazioni di cui al parco serbatoi individuato presso l'AREA 13.3 risultano realizzate in acciaio inossidabile
123	potenziali perdite dovute ai dispositivi di collegamento possono essere controllate per mezzo di sistemi abbastanza semplici, quali vaschette di gocciolamento o aree adibite allo scopo all'interno del sistema di contenimento. L'acqua meteorica che cade sui supporti del bacino di contenimento, se non contaminata, deve essere convogliata in un pozzetto e può essere pompata nella rete fognaria dell'insediamento e scaricata. Le varie aree del bacino di contenimento devono essere ispezionate, sottoposte a manutenzione e pulite regolarmente. La contaminazione delle acque meteoriche è un evento che può capitare ma deve essere minimizzata ricorrendo ad idonee scelte progettuali e di gestione;	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
124	buone pratiche di gestione richiedono costante attenzione e pulizia;	APPLICATA	
125	prevedere una manutenzione programmata in modo che un'eventuale grave situazione incidentale non si verifichi a causa di guasti dell'impianto o delle apparecchiature. Ciò può includere il guasto di una tenuta di una pompa o l'intasamento di un filtro a cestello, comunemente utilizzati nelle postazioni di travaso;	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
126	disporre di uno stoccaggio di emergenza per automezzi che presentano perdite, in modo da minimizzare gli effetti di gravi incidenti dovuti al guasto delle tenute delle autocisterne;	APPLICATA	Eventualmente previsto in corrispondenza della tettoia industriale
127	compensare gli sfiati durante le operazioni di carico delle autocisterne;	APPLICATA	Lo sfiato del serbatoio finalizzato allo stoccaggio di rifiuti speciali costituiti da oli esausti contenenti PCB risulta presidiato da apposito filtro a carbone attivo a cartuccia
128	mettere in atto misure tali da garantire che i rifiuti siano scaricati nei corretti punti di trasferimento e che gli stessi siano trasferiti nel corretto punto di stoccaggio. Allo scopo di evitare scarichi non autorizzati, lungo le tubazioni di carico deve essere inserita una valvola di intercettazione; questa deve essere mantenuta bloccata nei periodi in cui non vi è un controllo diretto dei punti di carico/scarico.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
129	Nel registro dell'impianto deve essere annotato ogni sversamento verificatosi. Gli sversamenti devono essere tratti dai bacini di contenimento e successivamente raccolti usando materiali assorbenti.	APPLICATA	
130	Mettere in atto misure tali da garantire che venga sempre usato il corretto punto di scarico o la corretta area di stoccaggio. Alcune possibili soluzioni per realizzare ciò comprendono l'utilizzo di cartellini, controlli da parte del personale dell'impianto, chiavi, punti di scarico e bacini di contenimento colorati o aree di dimensioni particolari.	APPLICATA	
131	Utilizzare superfici impermeabili con idonee pendenze per il drenaggio, in modo da evitare che eventuali sversamenti possano defluire nelle aree di stoccaggio o fuoriuscire dal sito dai punti di scarico e di quarantena.	APPLICATA	
132	Garantire che i bacini di contenimento e le tubazioni danneggiate non vengano utilizzati.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
133	Utilizzare pompe volumetriche dotate di un sistema di controllo della pressione e valvole di sicurezza.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli

	MTD	Stato di applicazione	Note
			minerali contaminati da PCB
134	Collectare le emissioni gassose provenienti dai serbatoi quanto si movimentano rifiuti liquidi.	APPLICATA	Lo sfiato del serbatoio finalizzato allo stoccaggio di rifiuti speciali costituiti da oli esausti contenenti PCB risulta presidiato da apposito filtro a carbone attivo a cartuccia
135	Assicurare che tutti i rifiuti creati trasferendo i PCB o i rifiuti generati dalla pulizia di sversamenti di PCB diventino rifiuti che vengono immagazzinati come rifiuti contaminati da PCB.	APPLICATA	
Attività di movimentazione connesse con il travaso dei rifiuti			
136	Effettuare l'accumulo di materiali odorigeni solamente in modo controllato (cioè non all'aria aperta) per evitare la generazione di odori molesti.	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono gestiti rifiuti che possono generare emissioni di tipo odorigeno. In ogni caso i contenitori mobili impiegati risultano ermetici e dotati di idonei presidi di sicurezza
137	Mantenere i contenitori con il coperchio chiuso e/o sigillati, per quanto possibile.	APPLICATA	
138	Trasferire i rifiuti dai loro contenitori ai serbatoi di stoccaggio utilizzando tubature "sotto battente".	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
139	Nelle operazioni di riempimento delle cisterne, utilizzare una linea di compensazione degli sfiati collegata ad un idoneo sistema di abbattimento.	APPLICATA	Lo sfiato del serbatoio finalizzato allo stoccaggio di rifiuti speciali costituiti da oli esausti contenenti PCB risulta presidiato da apposito filtro a carbone attivo a cartuccia
140	Garantire che le operazioni di trasferimento dei rifiuti da fusti ad autocisterne (e viceversa) siano effettuate da almeno due persone, in modo che nel corso dell'operazione sia sempre possibile controllare tubazioni e valvole.	APPLICATA TOTALMENTE	Limitatamente ai rifiuti in ingresso conferiti in colli omologati
141	Movimentare i fusti usando mezzi meccanici quali carrelli elevatori muniti di un dispositivo per il ribaltamento dei fusti.	APPLICATA TOTALMENTE	Limitatamente ai rifiuti in ingresso conferiti in colli omologati
142	Fissare tra loro i fusti con regge.	APPLICATA TOTALMENTE	Limitatamente ai rifiuti in ingresso conferiti in colli omologati
143	Addestrare il personale che impiega i carrelli elevatori nella movimentazione delle merci pallettizzate, in modo da evitare quanto più possibile di danneggiare i fusti con le forche dei carrelli.	APPLICATA TOTALMENTE	Limitatamente ai rifiuti in ingresso conferiti in colli omologati
144	Usare bancali in buone condizioni e non danneggiati.	APPLICATA TOTALMENTE	Limitatamente ai rifiuti in ingresso conferiti in colli omologati
145	Sostituire tutti i bancali che, all'arrivo, dovessero risultare danneggiati e non utilizzarli nelle aree di stoccaggio.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
146	Garantire che, nelle aree di stoccaggio dei fusti, gli spazi disponibili siano adeguati alle necessità di stoccaggio e movimentazione.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
147	Spostare i fusti e gli altri contenitori mobili da un'ubicazione all'altra (o per il carico finalizzato al loro conferimento all'esterno del sito) solamente dietro disposizione di un responsabile; assicurare inoltre che il sistema di rintracciabilità dei rifiuti venga aggiornato e registri il cambiamento.	APPLICATA TOTALMENTE	Limitatamente ai rifiuti in ingresso conferiti in colli omologati

	MTD	Stato di applicazione	Note
	Tecniche per ottimizzare il controllo delle giacenze dei depositi dei rifiuti		
148	Per i rifiuti liquidi sfusi, il controllo delle giacenze comporta che si mantenga traccia dei flussi di materiale in tutto il processo. Per rifiuti contenuti in fusti, il controllo necessita che ogni fusto sia etichettato singolarmente, in modo da poter registrare la sua ubicazione fisica e la durata dello stoccaggio.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
149	È necessario disporre di un'adeguata capacità di stoccaggio di emergenza. Ciò è di particolare importanza nel caso in cui si renda necessario trasferire un rifiuto da un automezzo a causa di un suo guasto o a causa di un potenziale danneggiamento della capacità di contenimento del veicolo stesso. Tali situazioni non sono rare e la disponibilità di capacità di stoccaggio nel sito può costituire un fattore limitante.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
150	Tutti i contenitori devono essere chiaramente etichettati con la data di arrivo, i codici dell' Elenco Europeo dei rifiuti ed i codici di pericolo significativi ed un numero di riferimento od un codice identificativo univoco che permetta la loro identificazione nelle operazioni di controllo delle giacenze ed il loro abbinamento alle registrazioni di pre-accettazione e di accettazione. Ogni etichetta deve essere sufficientemente resistente per restare attaccata al contenitore ed essere leggibile per tutto il tempo di stoccaggio nel sito.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
151	Fare ricorso all'infustamento dei fusti in maxi-fusti solo come misura di emergenza. Tutte le informazioni necessarie devono essere riportate sull'etichetta del nuovo contenitore. La movimentazione di rilevanti quantità di rifiuti contenuti in maxi-fusti deve essere evitata, prevedendo il reinfustamento dei rifiuti una volta che l'incidente che ha reso necessario tale operazione è stato risolto.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non risulta prevista la gestione di rifiuti con PCB mantenuti in fusti e/o altri contenitori
152	Prevedere un monitoraggio automatico del livello dei serbatoi di stoccaggio per mezzo di appositi indicatori di livello.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
153	Deve essere effettuato il controllo delle emissioni provenienti dai serbatoi in fase di miscelazione o di carico/scarico (con sistemi di compensazione degli sfiati o con filtri a carbone attivo).	APPLICATA	Lo sfiato del serbatoio finalizzato allo stoccaggio di rifiuti speciali costituiti da oli esausti contenenti PCB risulta presidiato da apposito filtro a carbone attivo a cartuccia
154	Limitare la permanenza dei rifiuti nelle aree di stoccaggio destinate al ricevimento dei materiali ad un massimo di una settimana.	APPLICATA	
	Tecniche per la separazione dei rifiuti		
155	La separazione delle aree di stoccaggio di rifiuti è necessaria per prevenire incidenti causati da sostanze incompatibili che possono reagire tra loro e contribuisce ad evitare un peggioramento della situazione qualora dovesse aver luogo un evento incidentale. Dal punto di vista operativo, in linea di massima, è necessario uno spazio maggiore per realizzare un'efficace separazione dei rifiuti. Un aspetto basilare per la sicurezza del settore nel quale viene effettuato lo stoccaggio dei rifiuti è la compatibilità dei materiali in esso contenuti. Devono essere valutati due aspetti tra loro indipendenti:	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
156	la compatibilità del rifiuto con il materiale utilizzato per la costruzione di contenitori, serbatoi o rivestimenti a contatto con il rifiuto stesso;	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
157	la compatibilità del rifiuto con gli altri rifiuti stoccati assieme ad esso.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
158	Dopo che i rifiuti sono stati controllati al loro arrivo, essi devono essere suddivisi in gruppi differenti sulla base della classe chimica del rifiuto e della dimensione dei contenitori. Alcune tecniche da tenere presente sono:	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
159	Valutare ogni incompatibilità chimica per definire i criteri di separazione. Non immagazzinare e/o miscelare i PCB con altri rifiuti (pericolosi o non pericolosi).	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB

	MTD	Stato di applicazione	Note
160	Non mescolare oli esausti con rifiuti di PCB. La miscelazione di tali tipologie di rifiuti comporterebbe infatti la necessità di considerare "PCB" l'intera miscela;	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
161	Differenziare le aree di stoccaggio a seconda della pericolosità del rifiuto;	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
162	Realizzare pareti tagliafuoco tra i diversi settori dell'impianto.	APPLICATA	
Tecniche comunemente adottate nello stoccaggio e nella movimentazione dei rifiuti			
163	Per gli impianti di stoccaggio dei rifiuti, gli obiettivi dello stoccaggio e delle attività preliminari al trattamento sono di: • stoccare il rifiuto in modo sicuro prima di avviarlo ad una successiva fase di trattamento nello stesso	APPLICATA	
164	• impianto ovvero ad un processo di trattamento/smaltimento presso altri impianti;	APPLICATA	
165	• disporre di un adeguato volume di stoccaggio. Per esempio, nei periodi nei quali le attività di trattamento e gli impianti di smaltimento non sono operativi oppure qualora sia necessario prevedere una separazione temporale tra la raccolta e trasporto del rifiuto ed il suo trattamento ovvero allo scopo di effettuare controlli ed analisi;	APPLICATA	
166	permettere l'effettiva applicazione di procedure di classificazione, da realizzarsi durante il periodo di stoccaggio/accumulo.	APPLICATA	
Trasferimento del rifiuto negli impianti di stoccaggio dei rifiuti			
167	Le destinazioni successive dei rifiuti contenenti PCB stoccati possono essere: - il riciclaggio/recupero delle apparecchiature, - la decontaminazione degli apparecchi contenenti PCB e dei PCB, - lo smaltimento. Tali attività possono essere effettuate in una sezione distinta dello stesso impianto ovvero può essere necessario provvedere al carico del rifiuto su vettori stradali/ferroviari per un suo conferimento presso altri impianti. La scelta delle modalità di trasporto dei rifiuti dipende dallo stato fisico del materiale che deve essere trasportato. In altre parole, il trasporto di rifiuti allo stato liquido e quello di apparecchiature ed altri rifiuti allo stato solido comporta l'impiego di tecniche diverse. Le apparecchiature e i rifiuti allo stato solido saranno normalmente trasportati sul pianale di autocarri o all'interno di container e verranno movimentati mediante carrelli elevatori, gru, pedane mobili, ecc. I rifiuti liquidi e semi-liquidi, imballati in fusti o cisternette, saranno trasportati con le medesime modalità dei rifiuti solidi mentre quelli stoccati in serbatoi saranno normalmente trasportati in autocisterna o ferrocisterna e verranno movimentati mediante pompe e tubazioni	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
Lavaggio e bonifica dei mezzi di trasporto e dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti			
167	Dopo la consegna ed il loro svuotamento, i mezzi di trasporto ed i contenitori devono essere bonificati, tranne nel caso in cui i contenitori vengano a loro volta smaltiti o vengano nuovamente utilizzati per il trasporto della stessa tipologia di rifiuto.	APPLICATA	I contenitori mobili vengono generalmente utilizzati per il trasporto delle stesse tipologie di rifiuto
Riciclaggio dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti			
168	La maggior parte dei contenitori vengono frantumati o schiacciati prima di essere avviati al recupero o allo smaltimento. Alcuni fusti e cisternette vengono destinati al riutilizzo per successive operazioni di trasferimento del materiale ed altri vengono lavati/bonificati prima di essere riutilizzati o venduti.	APPLICATA	
Modalità di stoccaggio e attrezzature utilizzate negli impianti di stoccaggio dei rifiuti			
169	I rifiuti liquidi possono essere stoccati, in serbatoi o in contenitori mobili (p.es. fusti o cisternette), al coperto o all'interno di edifici adibiti a magazzino. Le apparecchiature e gli altri rifiuti solidi possono anch'essi esser stoccati sotto tettoia o all'interno di edifici adibiti a magazzino; i rifiuti solidi, in quanto contenenti residui oleosi, devono essere imballati all'interno di fusti o maxi-fusti.	APPLICATA	Con riferimento all'AREA 13.3, nella quale è previsto il deposito in serbatoio di rifiuti di oli minerali contaminati da PCB
170	Dopo lo scarico dai mezzi di trasporto, i rifiuti devono essere trasferiti nelle aree di	APPLICATA	

	MTD	Stato di applicazione	Note
	stoccaggio.		
171	I punti a cui gli operatori di un impianto nel quale viene effettuato lo stoccaggio dei rifiuti devono prestare la maggiore attenzione sono i seguenti: • ubicazione delle aree di stoccaggio; • stato di conservazione delle infrastrutture delle aree di stoccaggio; • condizioni in cui si trovano serbatoi, fusti e altri contenitori; • controllo delle giacenze; • separazione degli stoccaggi per tipologie omogenee di rifiuti; • dispositivi di contenimento ed altre misure di prevenzione e protezione per l'ambiente e la salute dei lavoratori.	APPLICATA	Lo sfiato del serbatoio finalizzato allo stoccaggio di rifiuti speciali costituiti da oli esausti contenenti PCB risulta presidiato da apposito filtro a carbone attivo a cartuccia
172	Un punto particolarmente importante dal punto di vista della sicurezza delle attività di stoccaggio e della manipolazione dei rifiuti sono le misure di prevenzione e protezione antincendio.	APPLICATA	
Capacità di stoccaggio			
173	Le capacità di stoccaggio devono essere previste in modo tale da assicurare un servizio continuativo, in particolare laddove tale attività sia preliminare ad un successivo trattamento.	APPLICATA	

Tabella D2 - Stato di applicazione delle BAT in merito allo stoccaggio dei rifiuti contenenti PCB

BAT GENERALI			
	BAT	Stato di applicazione	NOTE
Gestione rifiuti in ingresso			
174	Conoscenza rifiuti in ingresso: • procedure di accettazione • criteri di non accettazione	APPLICATA	Con riferimento alla gestione dei RAEE
175	Gestione delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso: • identificazione dei rifiuti in ingresso; • programmazione delle modalità di conferimento dei carichi all'impianto; • pesatura del rifiuto; • comunicazioni con il fornitore dei rifiuti; • controlli, campionamenti e determinazioni analitiche sui rifiuti in ingresso	APPLICATA	Con riferimento alla gestione dei RAEE
176	Stoccaggio dei rifiuti in ingresso: • mantenimento delle condizioni ottimali dell'area dell'impianto; • adeguati isolamento, protezione e drenaggio dei rifiuti stoccati; • minimizzazione della durata dello stoccaggio; • aspirazione delle arie esauste dalle aree di stoccaggio; • previsione di più linee di trattamento in parallelo; • adeguati sistemi di sicurezza ed antincendio	APPLICATA	Con riferimento alla gestione dei RAEE
Trattamento dell'aria in uscita dall'impianto			
Rumore			
177	Sistemi di scarico e pretrattamento al chiuso	APPLICATA	Con riferimento alla gestione dei RAEE
178	Impiego di materiali fonoassorbenti	APPLICATA	Con riferimento alla gestione dei RAEE
Strumenti di gestione			
179	Piano di gestione operativa	APPLICATA	
180	Programma di sorveglianza e controllo	APPLICATA	
181	Piano di chiusura (procedure di dismissione)	APPLICATA	
Strumenti di gestione ambientale			
182	Sistemi di gestione ambientale (EMAS)	NON APPLICATA	In seguito all'ottenimento dell'A.I.A. la Ditta valuterà la possibilità di acquisire tali certificazioni
183	Certificazioni ISO 14001	NON APPLICATA	

Comunicazione e consapevolezza dell'opinione pubblica			
184	Comunicazioni periodiche a mezzo stampa locale e distribuzione di materiale informativo	IN PREVISIONE	La Ditta prevede la redazione di opuscoli informativi periodici finalizzati a descrivere l'attività svolta presso il centro e le modalità di gestione dei rifiuti adottate.
185	Organizzazione di eventi di informazione /discussione con autorità e cittadini	IN PREVISIONE	
186	Apertura degli impianti al pubblico	IN PREVISIONE	
187	Disponibilità dei dati di monitoraggio in continuo all'ingresso impianto e/o su Internet	IN PREVISIONE	Eventuali sopralluoghi saranno programmati in accordo con l'Amministrazione Comunale

Tabella D3 - Stato di applicazione delle BAT generali in merito gestione di rifiuti costituiti da RAEE

n.	MTD	Stato di applicazione	Note
Conferimento e stoccaggio dei rifiuti all'impianto			
1. Caratterizzazione preliminare del rifiuto			
188	Acquisizione della seguente documentazione da parte del gestore: - analisi chimica del rifiuto - scheda descrittiva del rifiuto: - generalità del produttore - processo produttivo di provenienza - caratteristiche chimico-fisiche - classificazione del rifiuto e codice CER - modalità di conferimento e trasporto Se ritenuto necessario, saranno richiesti uno o più dei seguenti accertamenti ulteriori: - visita diretta del gestore allo stabilimento di produzione del rifiuto; - prelievo diretto di campioni di rifiuto; - acquisizione delle schede di sicurezza delle materie prime e dei prodotti finiti del processo produttivo di provenienza	APPLICATA⁽¹⁾ APPLICATA APPLICATA APPLICATA⁽¹⁾ APPLICATA⁽¹⁾	I rifiuti solidi conferiti presso l'impianto sono in genere accompagnati da formulario di identificazione e sottoposti a controllo visivo dal parte del personale, nonché a rilevamento dell'indice di radioattività mediante contatore Geiger (nel caso di rifiuti metallici) (1) Qualora ritenuto necessario la Ditta effettua campionamenti ed analisi sui rifiuti solidi conferiti presso l'impianto, con la finalità di verificarne la compatibilità con il ciclo di trattamento e scongiurare l'insorgere di possibili reazioni incontrollate.
2. Procedure di conferimento del rifiuto all'impianto			
189	Presentazione della seguente documentazione: - domanda di conferimento su modello standard predisposto dal gestore - scheda descrittiva del rifiuto su modello standard predisposto dal gestore; - analisi completa del rifiuto; - schede di sicurezza delle sostanze pericolose potenzialmente contenute nel rifiuto. Per più carichi dello stesso rifiuto e dello stesso produttore, resta valida la documentazione presentata la prima volta, documentazione da richiamare nel documento di trasporto di ogni singolo carico. Dovranno essere effettuate verifiche periodiche. La tipologia di trattamento dovrà essere individuata sulla base delle caratteristiche chimico-fisiche del rifiuto.	APPLICATA APPLICATA APPLICATA⁽¹⁾ APPLICATA APPLICATA APPLICATA	I rifiuti solidi conferiti presso l'impianto sono in genere accompagnati da formulario di identificazione e sottoposti a controllo visivo dal parte del personale, nonché a rilevamento dell'indice di radioattività mediante contatore Geiger (nel caso di rifiuti metallici) (1) Qualora ritenuto necessario la Ditta effettua campionamenti ed analisi sui rifiuti solidi conferiti presso l'impianto, con la finalità di verificarne la compatibilità con il ciclo di trattamento e scongiurare l'insorgere di possibili reazioni incontrollate.
3. Modalità di accettazione del rifiuto all'impianto			
190	Programmazione delle modalità di conferimento dei carichi all'impianto	APPLICATA	
191	Pesatura del rifiuto e controllo dell'eventuale radioattività	APPLICATA	
192	Annotazione del peso lordo da parte dell'ufficio accettazione	APPLICATA	

n.	MTD	Stato di applicazione	Note
193	Attribuzione del numero progressivo al carico e della piazzola di stoccaggio	APPLICATA	
4. Accertamento analitico prima dello scarico			
194	Accertamento visivo da parte del tecnico responsabile	APPLICATA	
195	Prelievo di un campione del carico (o della partita omogenea) da parte del tecnico responsabile	APPLICATA	Qualora ritenuto necessario la Ditta effettua campionamenti ed analisi sui rifiuti solidi conferiti presso l'impianto, con la finalità di verificarne la compatibilità con il ciclo di trattamento e scongiurare l'insorgere di possibili reazioni incontrollate.
196	Analisi del campione da parte del laboratorio chimico dell'impianto	APPLICATA	Eventuali analisi vengono svolte presso laboratorio esterno qualificato
197	Operazioni di scarico con verifica del personale addetto (ovvero restituzione del carico al mittente qualora le caratteristiche dei rifiuti non risultino accettabili)	APPLICATA	
198	Registrazione e archiviazione dei risultati analitici	APPLICATA	
5. Congedo automezzo			
199	Bonifica automezzo con lavaggio ruote	NON APPLICATA	Date le caratteristiche dei rifiuti gestiti si esclude la possibilità di contaminazione delle ruote degli automezzi
200	Sistemazione dell'automezzo sulla pesa	APPLICATA	
201	Annotazione della targa da parte dell'ufficio accettazione	APPLICATA	
202	Congedo dell'automezzo	APPLICATA	
203	Registrazione del carico sul registro di carico e scarico	APPLICATA	
Occorre inoltre prevedere:			
204	Stoccaggio dei rifiuti differenziato a seconda della categoria e delle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità di rifiuto. I rifiuti in ingresso devono essere stoccati in aree distinte da quelle destinate ai rifiuti già sottoposti a trattamento	APPLICATA	
205	Le strutture di stoccaggio devono avere capacità adeguata sia per i rifiuti da trattare sia per i rifiuti trattati	APPLICATA	
206	Mantenimento di condizioni ottimali dell'area di impianto	APPLICATA	
207	Adeguati isolamento, protezione e drenaggio dei rifiuti stoccati	APPLICATA	
208	Minimizzazione della durata dello stoccaggio	APPLICATA	
209	Mantenimento del settore di stoccaggio dei reagenti distinto dal settore di stoccaggio dei rifiuti	APPLICATA	Limitatamente ai materiali di emergenza
210	Aspirazione delle arie esauste delle aree di stoccaggio	NON APPLICABILE	Le modalità di stoccaggio dei rifiuti adottate presso il centro non risultano tali da richiedere l'adozione di sistemi di aspirazione delle arie esauste
211	Installazione di adeguati sistemi di sicurezza ed antincendio	APPLICATA	
212	Minimizzazione dell'emissione di polveri durante le fasi di movimentazione	APPLICATA	Presso il centro vengono evitate operazioni di travaso/movimentazione di rifiuti polverulenti tali da generare emissioni significative di polveri in atmosfera
Pretrattamenti			
213	Definizione delle modalità operative di pretrattamento e di miscelazione di rifiuti compatibili	APPLICATA	

n.	MTD	Stato di applicazione	Note
214	Test di laboratorio per definire i dosaggi di reagenti	NON APPLICABILE	Non risultano previsti pretrattamenti che richiedono il dosaggio di reagenti
215	Garantire il miglioramento delle caratteristiche qualitative e granulometriche dei rifiuti da inviare al trattamento chimico-fisico mediante trattamenti complementari quali: vagliatura per la separazione dei corpi estranei che possono danneggiare le apparecchiature, ispessimento o disidratazione meccanica onde ottenere lo stato fisico più idoneo all'attuazione del processo; macinazione dei materiali grossolani che non presentano granulometria compatibile con il sistema di trattamento; umidificazione dei rifiuti conferiti allo stato solido polveroso; trattamento di decianurazione per i rifiuti che possono dar luogo a emissioni di HCN; reazioni di riduzione dei composti solubili come i cromati	APPLICATA	Con riferimento alle fasi di macinazione dei rifiuti plastici non pericolosi
216	Prevedere una pre-omogenizzazione dei rifiuti da trattare, se compatibili per il trattamento	NON APPLICABILE	Tipologie di trattamento non svolte presso il centro in oggetto
217	Possono essere utilizzati anche processi chimici quali ad esempio neutralizzazione, ossidazione, riduzione	NON APPLICABILE	Tipologie di trattamento non svolte presso il centro in oggetto
Modalità operative del trattamento chimico fisico adottato			
218	Predisposizione del "foglio di lavoro" firmato dal tecnico responsabile dell'impianto, su cui devono essere riportate almeno le seguenti informazioni: • numero del carico (o di più carichi); • numero della/e piazzola/e di deposito preliminare; • numero dell'analisi interna di riferimento; • dosaggi dei vari reagenti; • tempi di miscelazione e quantitativi di reagenti utilizzati	APPLICATA	
219	Consegna del "foglio di lavoro" in copia agli operatori dell'impianto	APPLICATA	
220	Avvio del processo di trattamento chimico-fisico più adatto alla tipologia di rifiuti trattati a seguito dell'individuazione delle BAT: • esecuzione e controllo delle operazioni da una cabina di comando chiusa; • impianto di aspirazione in funzione	APPLICATA	Con riferimento alle fasi di macinazione dei rifiuti plastici non pericolosi
221	Prelievo di campioni del materiale trattato	APPLICATA	Qualora richiesto dal destinatario del materiale
222	Consegna ed archiviazione del "foglio di lavoro", con eventuali osservazioni, in originale nella cartella del cliente	APPLICATA	
Inoltre occorre garantire:			
223	Risparmio delle risorse ambientali ed energetiche	APPLICATA	
224	Le strutture degli impianti e le relative attrezzature di servizio devono essere realizzate in materiali idonei rispetto alle caratteristiche dei rifiuti da trattare e da stoccare	APPLICATA	
225	Tutte le apparecchiature di trattamento devono essere previste all'interno di strutture chiuse (o almeno coperte) pavimentate e dotate di sistemi di captazione e drenaggio delle acque	APPLICATA	
226	Si devono prevedere strumentazioni automatiche di controllo dei processi per mantenere i principali parametri funzionali entro i limiti prefissati	APPLICATA	
Post-trattamenti			
227	Stoccaggio del rifiuto trattato per eventuale completamento della stabilizzazione e solidificazione e relative verifiche analitiche	APPLICATA	

n.	MTD	Stato di applicazione	Note
228	Adeguate gestione dei residui ed eventuali altri scarti di processo	APPLICATA	
229	Caratterizzazione e adeguato smaltimento dei rifiuti non recuperabili	APPLICATA	
230	Controlli sulla lisciviazione dei rifiuti trattati in caso di conferimento in discarica degli stessi	APPLICATA	
Raccolta e conservazione dei dati sui rifiuti in uscita			
1. Dati raccolti:			
231	- data del trattamento - data dell'analisi - numero progressivo dell'analisi - caratteristiche dell'eluato - verifica analitica periodica del rifiuto - data di conferimento alle successive operazioni di recupero o smaltimento - firma del tecnico responsabile del laboratorio - firma del tecnico responsabile dell'impianto	APPLICATA	
2. Raccolta dei certificati d'analisi:			
232	- firmati in originale dal tecnico responsabile del laboratorio - ordinati in base al numero progressivo dell'analisi - tenuta delle cartelle di ogni cliente contenenti, in copia o in originale, tutta la documentazione	APPLICATA	
Trattamento dell'aria in uscita dall'impianto			
233	Adeguate individuazione del sistema di trattamento	APPLICATA	Con riferimento alle fasi di macinazione dei rifiuti plastici non pericolosi
234	Valutazione dei consumi energetici	APPLICATA	
235	Ottimizzazione della configurazione e delle sequenze di trattamento	APPLICATA	
236	Rimozione polveri	APPLICATA	
Trattamento delle acque di scarico			
237	Impiego di sistemi di trattamento a minor produzione di effluenti	APPLICATA	Con riferimento all'attività di bonifica dei contenitori contaminati
238	Massimizzazione del ricircolo delle acque reflue	APPLICATA	
239	Raccolta separate delle acque meteoriche pulite	APPLICATA	
240	Adeguati sistemi di stoccaggio ed equalizzazione	APPLICATA	
241	Impiego di sistemi di trattamento chimico-fisico	APPLICATA	
Rumore			
242	Sistemi di scarico e pretrattamento al chiuso	APPLICATA	
243	Impiego di materiali fonoassorbenti	APPLICATA	
244	Impiego di sistemi di coibentazione	APPLICATA	
245	Impiego di silenziatori su valvole di sicurezza, aspirazioni e scarichi di correnti gassose	APPLICATA	
Strumenti di gestione			
246	Piano di gestione operativa	APPLICATA	
247	Programma di sorveglianza e controllo	APPLICATA	
248	Piano di chiusura (procedure di dismissione)	APPLICATA	

n.	MTD	Stato di applicazione	Note
Strumenti di gestione ambientale			
249	Sistemi di gestione ambientale (EMAS)	NON APPLICATA	In seguito all'ottenimento dell'A.I.A. la Ditta valuterà la possibilità di acquisire tali certificazioni
250	Certificazioni ISO 14001	NON APPLICATA	
251	EMAS	NON APPLICATA	
Comunicazione e consapevolezza dell'opinione pubblica			
252	Comunicazioni periodiche a mezzo stampa locale e distribuzione di materiale informativo	IN PREVISIONE	La Ditta prevede la redazione di opuscoli informativi periodici finalizzati a descrivere l'attività svolta presso il centro e le modalità di gestione dei rifiuti adottate.
253	Organizzazione di eventi di informazione /discussione con autorità e cittadini	IN PREVISIONE	
254	Apertura degli impianti al pubblico	IN PREVISIONE	
255	Disponibilità dei dati di monitoraggio in continuo all'ingresso impianto e/o su Internet	IN PREVISIONE	Eventuali sopralluoghi saranno programmati in accordo con l'Amministrazione Comunale

Tabella D4 - Stato di applicazione delle BAT generali in merito al trattamento chimico-fisico dei rifiuti solidi

D2 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento

L'Azienda applica quasi tutte le BAT riportate nei BRefs di Settore. L'applicazione di alcune di queste non è prevista dalla ditta in quanto, al momento, non risulta necessaria o perché sono state previste tecnologie e soluzioni alternativamente valide. Alcune BAT inoltre non risultano tecnologicamente applicabili, né dalla loro applicazione ne deriverebbe un concreto vantaggio per l'Azienda, anche ai fini ambientali.

Nella tabella di seguito riportata sono illustrati gli interventi di miglioramento programmati dall'Azienda.

Matrice	Intervento	Miglioramento apportato
Aria/suolo/acqua	Certificazione ISO 14001	E' in fase di valutazione l'opportunità di dotarsi di un Sistema di gestione Ambientale Certificato. Miglioramento delle prestazioni ambientali.

Tabella D5 - Misure di miglioramento programmate

E. QUADRO PRESCRITTIVO

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

Nella tabella sottostante si riportano i valori limite per le emissioni in atmosfera che l'Azienda deve rispettare:

Sigla emissione	Provenienza		Portata [Nm³/h]	Inquinanti	Valore limite [mg/Nm³]
	Sigla	Descrizione			
E1	M1	Macinazione rifiuti plastici	8.000	Polveri	10

Tabella E1- Emissioni in atmosfera

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Relativamente alle emissioni scarsamente rilevanti presidiate da filtri a carboni attivi, deve essere predisposta una procedura scritta che permetta di stimare i tempi di sostituzione dei carboni attivi, al fine di garantirne l'efficienza sulla base del carico inquinante al quale gli stessi sono sottoposti; ogni intervento deve essere riportato su un apposito registro di manutenzione.
2. Gli inquinanti e 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.
3. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato e in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.
4. L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
5. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
6. Le registrazioni dei dati analitici delle analisi effettuate dovranno essere tenuti a disposizione degli Enti. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e i riferimenti dell'analista.
7. I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
 - a) concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm³;
 - b) portata dell'aeriforme espressa in Nm³/h;
 - c) dato di portata inteso in condizioni normali (273.15 K e 101.323 kPa);
 - d) temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
 - e) ove non indicato diversamente, il tenore di ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo;
 - f) se nell'effluente gassoso, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, la concentrazione delle emissioni deve essere calcolata mediante la seguente formula:

$$E = \frac{21 - O_2}{21 - O_{2m}} \times E_m$$

Dove:

E = concentrazione da confrontare con il limite di legge;

E_m = concentrazione misurata;

O_{2m} = tenore di ossigeno misurato;

O₂ = tenore di ossigeno di riferimento.

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

8. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili, ai sensi dell'art. 270, comma 1, del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., dovranno essere presidiate 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", dovranno essere fornite motivazioni tecniche mediante apposita relazione.
9. 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.
10. Per il contenimento delle emissioni diffuse generate dalla movimentazione, dal trattamento e dallo stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti polverosi devono essere praticate operazioni programmate di umidificazione e pulizia dei piazzali.
11. Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel Piano di monitoraggio e controllo. In particolare devono essere garantite la manutenzione ordinaria e straordinaria a tutti

gli impianti con particolare riferimento ai punti critici indicati nel piano di monitoraggio. 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 o sistema equivalente (concordato preventivamente con A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona) 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 A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona. 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.

12. Tutti i sistemi adottati per il contenimento delle emissioni in atmosfera devono rispondere ai requisiti tecnici e ai criteri previsti dalla D.G.R. 30/05/2012 n. IX/3552.
13. 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.
14. Il Gestore deve adottare una procedura sulle modalità di utilizzo degli ugelli di nebulizzazione dell'acqua e registrare le operazioni di manutenzione di tali dispositivi in un apposito registro di manutenzione 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.

E.1.4 Prescrizioni modalità operative finalizzate al contenimento delle emissioni diffuse

15. Al fine di contenere la formazione di emissioni diffuse polverulente, la Ditta dovrà attenersi a quanto segue:
 - a. Manipolazione e trattamento di sostanze polverulente (Allegato 6, punto 6.2 del D.M. 12/07/1990):
 - le macchine, gli apparecchi e le altre attrezzature, usate per la preparazione o produzione (ad es. frantumazione, cernita, vagliatura, miscelazione, riscaldamento, raffreddamento, pellettizzazione, bricchettatura) di sostanze polverulente devono essere ove possibile dal punto di vista tecnico ed impiantistici incapsulate;
 - in alternativa all'incapsulamento ed aspirazione, potrà essere utilizzato, in tutti i casi in cui le caratteristiche del materiale trattato lo consentano, un sistema di nebulizzazione d'acqua;
 - gli ugelli nebulizzatori, in numero adeguato, dovranno essere posti in tal caso nei punti d'introduzione, estrazione e trasferimento dei materiali;
 - il sistema adottato per il contenimento delle emissioni polverulente (gruppo filtrante o gruppo di nebulizzatori), dovrà in ogni caso garantire un contenimento adeguato della polverosità;
 - b. Trasporto, carico e scarico delle sostanze polverulente (Allegato 6, punto 6.3 del D.M. 12/07/1990):
 - per il trasporto di sostanze polverulente devono essere utilizzati dispositivi (nastri trasportatori) chiusi;
 - se non è possibile l'incapsulamento, o è possibile realizzarlo solo parzialmente, le emissioni contenenti polveri devono essere convogliate ad un'apparecchiatura di depolverazione; in alternativa, potrà essere utilizzato un sistema di trasporto progettato in modo da garantire la concavità del nastro, che dovrà essere dotato di sponde antivento alte almeno 300 mm;
 - i punti di discontinuità tra i nastri trasportatori devono essere provvisti di cuffie di protezione o, qualora la qualità dei materiali trattati lo consenta, di dispositivi di nebulizzazione d'acqua;
 - l'altezza di caduta dei materiali deve essere mantenuta adeguata, possibilmente in modo automatico. Qualora ciò non sia possibile, dovranno essere previsti sistemi alternativi atti a limitare la diffusione di polveri (ad es. nebulizzazione d'acqua qualora la qualità dei materiali trattati lo consenta);
 - nel caso in cui sia utilizzato un impianto di depolverazione a mezzo filtrante (filtri a maniche o tasche) o ad umido (torre di lavaggio, scrubber), dovrà essere rispettato, all'emissione, il valore limite di 10 mg/Nm³;
 - le strade ed i piazzali devono essere realizzati in modo tale da non dare accumulo e sollevamento di polveri

a seguito di passaggi di veicoli o alla presenza di eventi meteorologici sfavorevoli (ad esempio: umidificazione costante, asfaltatura o altri tipi di pavimentazione).

c. Operazioni di magazzinaggio di materiali polverulenti (Allegato 6, punto 6.4 e punto 6.5 del D.M. 12/07/1990). Per il magazzinaggio di materiali polverulenti, al fine di minimizzare la polverosità ambientale, sono generalmente impiegati i seguenti sistemi:

- stoccaggio in silos;
- copertura superiore e su tutti i lati del cumulo di materiali sfusi, incluse tutte le attrezzature ausiliarie;
- copertura della superficie, ad es. con stuoie;
- manti erbosi;
- costruzione di terrapieni coperti di verde, piantagioni e barriere frangivento;
- provvedere a mantenere costantemente una sufficiente umidità superficiale.

Le misure sopra descritte devono essere attuate compatibilmente con le esigenze specifiche degli impianti, scegliendo adeguatamente quelle più appropriate che in ogni caso devono essere efficaci.

E.1.4 Prescrizioni generali

16. 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. n. 152/06 e s.m.i.. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 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 A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona.
17. 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, dandone comunicazione, entro le otto ore successive all'evento, alla Provincia di Cremona, al Comune di Casaleto di Sopra e all'A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.
18. Relativamente ai punti di emissione derivanti da impianti di nuova installazione:
 - a) l'esercente almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia di Cremona, al Comune di Casaleto di Sopra e a A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti, è stabilito in 180 giorni a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime, deve comunque essere comunicata ai soggetti citati con un preavviso di almeno 15 giorni;
 - b) qualora durante la fase di messa a regime, si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nel presente atto, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere la proroga stessa e nel contempo, dovrà indicare il nuovo termine per la messa a regime. La proroga si intende concessa qualora l'autorità competente non si esprima nel termine di 10 giorni dal ricevimento dell'istanza;
 - c) dalla data di messa a regime, decorre il termine di 10 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati. Il ciclo di campionamento deve essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata di durata non inferiore a 10 giorni decorrenti dalla data di messa a regime; in particolare, dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti ed il conseguente flusso di massa;
 - d) il ciclo di campionamento dovrà essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 [3 campionamenti, ciascuno di durata almeno di 1 ora, per tre giorni consecutivi] e a 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;
 - e) i risultati degli accertamenti analitici effettuati, accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e le strategie di rilevazione adottate, devono essere presentati alla

Provincia di Cremona, al Comune di Casaleto di Sopra e a A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti;

- f) le analisi di autocontrollo degli inquinanti che saranno eseguiti successivamente dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

1. Gli scarichi SF1 (costituito dagli scarichi parziali SP1, SP2 e SP3) ed SF2 (costituito dagli scarichi parziali SP4 e SP5) devono essere conformi ai limiti di accettabilità di cui alla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza al D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. (colonna "Scarico in rete fognaria"), nei rispettivi punti di campionamento denominati PC1, PC2 e PC3, evidenziati nella planimetria allegata all'Autorizzazione Integrata Ambientale;
2. Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., 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. n. 152/06 e s.m.i., prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

3. 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.
4. Come previsto dal Paragrafo 1.2.2 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., le determinazioni analitiche ai fini del controllo di conformità degli scarichi di acque reflue industriali, sono di norma riferite ad un campionamento medio prelevato nell'arco di 3 ore; per l'effettuazione dei prelievi, in ottemperanza al rispetto del piano di monitoraggio, si deve utilizzare un campionatore automatico, anche portatile.
5. Le registrazioni dei dati analitici delle analisi effettuate dovranno essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e i riferimenti dell'analista.
6. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
7. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

8. I pozzetti di campionamento devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi dell'art. 101 del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., Titolo III, Capo III; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

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 sistema di raccolta, trattamento e smaltimento delle acque di pioggia, le pertinenti superfici scolanti, nonché le relative modalità di gestione e conduzione devono essere conformi alle disposizioni di cui agli artt. 5, 6, 7 e 8 del Regolamento Regionale 4/2006.
11. La gestione e manutenzione del sistema di separazione e trattamento delle acque di pioggia, finalizzata alla conservazione della corretta funzionalità dello stesso, deve avvenire con adeguata periodicità ed essere debitamente documentata.
12. Deve essere garantita la perfetta tenuta idraulica della rete fognaria (camerette, condotte e vasche di trattamento), in particolare in corrispondenza degli innesti delle tubazioni, delle eventuali sigillature delle singoli parti di manufatti e verificata nel tempo l'impermeabilizzazione delle superfici scolanti, attraverso una corretta esecuzione dei lavori e la programmazione di verifiche ed ispezioni periodiche.
13. Le griglie di raccolta delle acque di prima e seconda pioggia devono essere realizzate in modo tale da evitare l'intasamento di tali manufatti da parte del materiale stoccato sui piazzali.
14. Deve essere garantito il corretto e continuo funzionamento degli impianti di trattamento, attraverso un'adeguata gestione;

15. I punti assunti per il controllo dei limiti di accettabilità e la verifica di assenza di contaminazione derivante dall'attività svolta, identificati in planimetria "Tavola n. 1- Planimetria del complesso" datata 21/10/2016, con le sigle PC1, PC2 e PC3 dovranno essere mantenuti sempre accessibili ai soggetti incaricati del controllo per il campionamento.
16. Il Gestore dovrà fornire ai soggetti incaricati del controllo le informazioni richieste e acconsentire l'accesso ai luoghi dai quali originano gli scarichi;
17. Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua; qualora mancasse, dovrà essere installato, in virtù della tipologia di scarico industriale (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato.
18. 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 alla Provincia di Cremona, al Comune di Casaletto di Sopra, all'Ufficio d'Ambito della Provincia di Cremona, ad A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona e a Padania Acque S.p.A. quale gestore del Servizio Idrico Integrato.
19. Al fine di prevenire la contaminazione delle superfici scolanti ed il conseguente inquinamento delle acque meteoriche di dilavamento, il Gestore deve applicare quanto prescritto all'art. 8 del R.R. n. 4/2006, in materia di pulizia delle superfici scolanti e smaltimento dei rifiuti in condizioni di pulizia:
 - le superfici scolanti vanno mantenute in condizioni di pulizia;
 - in caso di sversamenti accidentali, la pulizia deve essere eseguita immediatamente, a secco nel caso di sversamenti di materiali solidi o polverulenti o con materiale inerte assorbente nel caso di versamenti di liquidi;
 - il materiale derivato dalle operazioni di pulizia deve essere smaltito congiuntamente ai rifiuti derivanti dall'attività svolta.
20. Il Gestore è tenuto alla denuncia della quantità e qualità delle acque reflue scaricate in fognatura nera nell'anno precedente, da presentare ogni anno, entro il 28 febbraio, al Gestore del Servizio Idrico Integrato (Padania Acque S.p.A.) e all'Ufficio d'Ambito della Provincia di Cremona ai fini della tariffazione del servizio. A tal proposito, si rende noto che, considerata la natura delle acque immesse in fognatura, in assenza di idonei strumenti di misura sugli scarichi, il volume delle acque reflue domestiche verrà determinato come $15 \text{ m}^3/\text{anno}$ per il numero degli addetti, mentre i volumi di acque meteoriche verranno determinati d'ufficio sulla base delle relative superfici scolanti, della piovosità media provinciale dell'anno di riferimento e delle parametrizzazioni stabilite dall'Ufficio d'Ambito.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

1. Il Gestore deve garantire il rispetto dei limiti acustici di emissione ed immissione, compreso il criterio differenziale ove previsto dalla legislazione vigente, con riferimento alla zonizzazione acustica del Comune di Casaletto di Sopra.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

2. Il Gestore, entro 3 mesi dalla messa a regime del nuovo impianto, dovrà eseguire una campagna di misure, durante le quali dovrà essere valutato il rumore prodotto dalle sorgenti sonore presenti relative all'attività della Italia Smaltimenti S.c.r.l. nelle condizioni di massimo disturbo, verificando innanzi tutto se l'ipotesi di rumore interno alla ditta pari a 80dB (A) è rispettata. Durante i rilievi dovrà essere verificato il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente, in particolare il limite differenziale, il più cautelativo per la popolazione, qualora venga superata la sua soglia di applicabilità. I punti di misura dovranno essere concordati con A.R.P.A. - Dipartimento di Bergamo e Cremona. In caso di non rispetto dovrà essere presentato adeguato progetto di bonifica.
3. La relazione contenente quanto richiesto al punto n. 2, dovrà essere presentata alla Provincia di Cremona, al Comune di Casaletto di Sopra e ad A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona.
4. Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
5. 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

6. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previa invio della comunicazione alla Provincia di Cremona prescritta al successivo punto E.6.1, dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla D.G.R. n. 7/8313 del 08/03/2002, 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 di Casaleto di Sopra ed A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona, 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 alla Provincia di Cremona, al Comune di Casaleto di Sopra e ad A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona.

E.4 Suolo

1. Le aree di movimentazione (carico e scarico) e stoccaggio dei rifiuti suscettibili di generare percolamenti (in primis i rifiuti palabili ed i fangosi) devono essere dotate di presidi idonei alla raccolta e confinamento di liquidi (griglia e pozzetto a tenuta).
2. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati ed esterne.
3. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzione del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
4. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
5. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
6. Tutte le aree di transito, deposito e trattamento dei rifiuti sono mantenute in piena efficienza, con idonea pavimentazione che non deve presentare soluzioni di continuità, fessurazioni o comunque condizioni tali da provocare contatto con l'ambiente circostante di materiali o liquidi derivanti dai rifiuti.
7. 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, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13/05/2002, art. 10.
8. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/2005, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida - Serbatoi interrati" pubblicato da A.R.P.A. Lombardia (Aprile 2004).
9. 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.
10. Fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle BAT applicabili, il Gestore, ai sensi del comma 6-bis dell'art. 29-sexies del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., deve realizzare specifici controlli almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e, se possibile, almeno una volta ogni dieci anni per il suolo. Modalità e tempistiche di tali indagini dovranno essere preventivamente concordate con A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona.
11. L'Azienda deve svolgere il monitoraggio delle acque sotterranee sottostante il complesso IPPC con le seguenti modalità:
 - i punti di controllo dovranno essere costituiti dai due piezometri (uno a monte e uno a valle dell'impianto);
 - tempistiche e parametri da ricercare sono riportati nel paragrafo F.3.6 del Piano di Monitoraggio.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

1. 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

2. Le tipologie di rifiuti in ingresso all'impianto, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio e trattamento dei rifiuti devono essere conformi a quanto riportato nel capitolo B.1.
3. E' prescritto alla ditta il mantenimento della segnaletica atta ad individuare i settori descritti al capitolo B.1., laddove i relativi perimetri non siano fisicamente inequivocabilmente distinguibili in sito.
4. I rifiuti in ingresso ed uscita dall'impianto, nonché i materiali da essi generati, devono essere oggetto di pesatura.
5. 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). Per i rifiuti ai C.E.R. 020109, 030105, 040215, 040217, 040220, 060503, 080112, 080118, 080120, 080313, 080318, 080410, 120115, 120117, 120121, 150203, 160112, 160115, 160214, 160216, 160304, 160306, 160505, 160604, 160801, 161002, 161004, 170107, 170302, 170411, 170604, 170802, 170904, 191207, 200128, 200130, 200132, 200134, 200136 e 200138 (C.E.R. "specchio"), nonché per i rifiuti ai C.E.R. 160605, 160803, 191201, 191202, 191203, 191204 e 191205 deve esservi caratterizzazione del rifiuto in ingresso come non pericoloso, in coerenza con le modalità indicate nella Decisione 18 dicembre 2014, n. 2014/955/Ue e quanto riportato al capitolo "Classificazione dei rifiuti" di cui all'Allegato D alla Parte IV del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.

Laddove prevista specifica limitazione di accettabilità (al successivo punto 6), deve esservi appropriata verifica.

Per i rifiuti pericolosi deve esservi caratterizzazione del rifiuto in funzione della relativa caratteristica di pericolosità.

La composizione di campioni medi rappresentativi di diversi conferimenti, per le successive analisi chimiche devono comunque interessare rifiuti con medesimo C.E.R. e medesime classi di pericolosità (se rifiuti pericolosi), per quantitativi di conferimento non superiori a 500 kg.

La documentazione inerente l'accettabilità dei rifiuti deve essere tenuta unitamente al formulario di identificazione rifiuti/scheda di movimentazione Sistri.

Le verifiche in sito inerenti l'accettabilità dei rifiuti devono essere esperite presso le aree deputate al conferimento.

6. Non possono essere accettati:
 - rifiuti con codice C.E.R. diverso da quanto indicato alla Tabella B4 (elenco CER in ingresso) (ivi comprese eventuali ulteriori limitazioni esplicitate);
 - rifiuti radioattivi ai sensi del D.Lgs. 17/03/1995, n. 230;
 - rifiuti contenenti concentrazioni di inquinanti non compatibili con le operazioni autorizzate ed i materiali o i rifiuti da ottenere, in funzione della tipologia di trattamento prevista e della successiva destinazione attesa (in particolare per quanto riguarda le sostanze indicate nell'allegato IV al Regolamento CE 850/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29/04/2004);
 - rifiuti contenenti amianto;
 - rifiuti pericolosi contenenti concentrazioni di cloro organico > 2%.
7. Lo scarico dei rifiuti deve avvenire presso le aree deputate al conferimento degli stessi, separatamente e non direttamente su cumuli eventualmente già presenti, al fine di consentire la diretta verifica della costituzione del singolo carico ai fini dell'accettabilità dei rifiuti: solo successivamente si provvederà alla collocazione in stoccaggio o trattamento, ovvero al ricarico dei rifiuti non accettabili sul mezzo di conferimento per il loro allontanamento. In caso di riscontri analitici in corso che richiedano tempi prolungati, ovvero in caso di costituzione di lotto omogeneo da piccole partite, i rifiuti possono essere collocati presso le aree di stoccaggio rifiuti in ingresso, purché appositamente segnalati e sia garantito non esservi commistione con i rifiuti già depositati o da depositare successivamente, bensì fisica separazione dagli stessi e contenimento dei materiali interessati (sono comunque da computarsi ai fini della determinazione delle quantità in stoccaggio). I rifiuti possono permanere nelle aree di conferimento per i tempi strettamente necessari alle verifiche richieste e quindi essere poi sollecitamente collocati nelle apposite aree di stoccaggio o trattamento. Le aree di conferimento

possono ospitare complessivamente un quantitativo di rifiuto massimo pari al conferibile giornaliero. Non deve comunque esservi commistione dei rifiuti scaricati e da verificare con quelli già in stoccaggio.

8. Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il Gestore dell'impianto deve comunicarlo alla Provincia di Cremona e a A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona entro e non oltre 24 ore trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione/scheda di movimentazione Sistri.
9. Sui registri di carico e scarico rifiuti tenuti dalla ditta per i rifiuti in ingresso oggetto delle operazioni R13, R3, R4, R12, D15 e/o D13 deve essere indicato, come annotazione sui movimenti di carico, il settore di destinazione per il deposito (come individuato nella tabella B4 al punto B.1).
10. Le operazioni di messa in riserva devono essere effettuate in conformità a quanto previsto dal D.D.G. 07/01/1998, n. 36. Nei settori di deposito dei rifiuti sono prescritte le seguenti ulteriori modalità di gestione:
 - sono ammesse operazioni di sola messa in riserva (R13) per i soli rifiuti che non sono destinati al trattamento presso l'impianto;
 - il deposito di rifiuti destinati al solo stoccaggio deve avvenire in cumuli o contenitori separati con rifiuti appartenenti a medesimi C.E.R., tipologia merceologica e, per i rifiuti pericolosi, effettiva caratteristica di pericolo;
 - nei settori ove è prevista la presenza di rifiuti destinati sia a trattamento interno all'impianto, sia ad ulteriore gestione presso terzi, lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso e di quelli prodotti deve altresì essere realizzato per singolo lotto/partita;
 - il serbatoio individuato come settore 13.2 (stoccaggio/trattamento emulsioni oleose) potrà essere utilizzato solo alternativamente per operazioni R12 o D13; parimenti potrà essere utilizzato solo alternativamente per operazioni R13 o D15;
 - lo stoccaggio di pneumatici fuori uso (C.E.R. 160103) in cumuli dovrà essere realizzato in modo tale da evitare l'accumulo di acque ferme all'interno dei pneumatici stessi;
 - il deposito in contenitori sovrapposti non deve superare i tre piani e comunque dev'essere garantita la stabilità del deposito;
 - presso le specifiche aree devono essere riportate le indicazioni (mediante cartelli o etichettatura chiaramente visibile e distinguibile) dei C.E.R. dei rifiuti in effettivo deposito, con identificazione dei singoli cumuli o contenitori o lotti/partite (i rifiuti di un singolo lotto devono essere mantenuti raggruppati tra loro);
 - i cumuli dei rifiuti stoccati devono essere mantenuti con altezza compatibile con la stabilità del deposito e con la funzione di mitigazione/presidio di muri/schermi/cordolature perimetrali o di contenimento eventualmente adottati/previsti, e deve esservi realizzazione in modo da evitare in ogni caso fuoriuscite dai settori/box di competenza;
 - i diversi cumuli di rifiuti e/o i diversi lotti omogenei di rifiuti (se in contenitori) collocati in un medesimo settore devono essere mantenuti fisicamente separati (anche mantenendo corridoi per accesso pedonale ed ispezione);
 - la volumetria di oli minerali esausti, delle emulsioni oleose e dei rimanenti rifiuti liquidi stoccati dovrà essere mantenuta entro il limite massimo del 90% della capacità geometrica dei rispettivi impianti o contenitori;
 - lo stoccaggio deve avvenire comunque in condizioni tali (per costituzione e modalità di deposito) da evitare rilascio di colaticci, deflazione eolica, innesco di fenomeni di fermentazione od altre trasformazioni;
 - devono essere preservate le qualità dei rifiuti messi in riserva al fine di non pregiudicarne il successivo recupero;
 - i rifiuti contenenti gli inquinanti organici persistenti di cui al regolamento (Ce) 850/2004, e successive modificazioni, devono essere depositati nel rispetto delle norme tecniche che regolano lo stoccaggio e l'imballaggio dei rifiuti contenenti sostanze pericolose e gestiti conformemente al suddetto regolamento;
 - non devono esservi scarichi ai serbatoi oli/emulsioni nella medesima giornata di prelievo (anche parziale) dagli stessi, così che si verifichino soli carichi o soli scarichi dei serbatoi stessi in una medesima giornata.
11. I rifiuti in ingresso collocati in messa in riserva devono essere avviati ad operazioni di recupero presso il medesimo impianto entro sei mesi dall'accettazione degli stessi all'impianto, ovvero devono essere avviati a successive fasi di recupero presso terzi entro dodici mesi dall'accettazione degli stessi all'impianto.
12. I rifiuti in ingresso collocati in deposito preliminare devono essere avviati a successive operazioni di smaltimento entro dodici mesi dall'accettazione degli stessi all'impianto.
13. I rifiuti potranno essere collocati nelle aree deputate al trattamento esclusivamente nell'ambito delle fasi dello stesso.

14. Le operazioni di miscelazione, finalizzate al recupero o smaltimento, possono avvenire secondo gli schemi riportati nelle tabelle B5, B6, B7, B8, B9, B10, B11, B12 del capitolo “Attività di miscelazione” paragrafo B.1 e qui riassunti:

Denominazione miscela	C.E.R. utilizzabili	Matrice merceologica	Note
oli scuri contenenti alogeni	120106, 130109, 130204, 130306 ^(*) , 130506 ^(*) , 200126 ^(*)	oli minerali	^(*) rifiuti limitati a oli contenenti alogeni
oli scuri non contenenti alogeni	120107, 130110, 130113, 130205, 130208, 130307, 130310, 130506 ^(*) , 200126 ^(*)	oli minerali	^(*) rifiuti limitati a oli non contenenti alogeni
da oli scuri sintetici	120110, 130111, 130206, 130308	oli minerali sintetici	
oli scuri biodegradabili	120119, 130112, 130207, 130309	oli minerali	
oli chiari contenenti alogeni	130306, 130308 ^(*)	oli minerali	^(*) rifiuti limitati a oli contenenti alogeni
oli chiari non contenenti alogeni	130307, 130308 ^(*) , 130310	oli minerali	^(*) rifiuti limitati a oli non contenenti alogeni
emulsioni oleose contenenti alogeni	120108, 130104, 130506 ^(*) , 130507 ^(*) , 130802 ^(*) , 160708	emulsioni oleose	^(*) rifiuti limitati a emulsioni oleose contenenti alogeni
emulsioni oleose non contenenti alogeni	120109, 130105, 130506 ^(*) , 130507 ^(*) , 130802 ^(*) , 160708	emulsioni oleose	^(*) rifiuti limitati a emulsioni oleose non contenenti alogeni

15. Le operazioni di miscelazione sono soggette alle disposizioni del D.D.S. della Regione Lombardia n. 1795 del 04/03/2014, di seguito richiamate:
- la miscelazione deve essere effettuata tra rifiuti aventi medesimo destino di recupero e medesimo stato fisico e con analoghe caratteristiche chimico-fisiche, 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;
 - le operazioni di miscelazione devono essere effettuate nel rispetto delle norme relative alla sicurezza dei lavoratori;
 - è 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;
 - la miscelazione dovrà essere effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite. Devono essere registrate su apposito registro di miscelazione, con pagine numerate in modo progressivo, (modello definito in allegato B al D.D.S. 1795/2014) le tipologie (codice C.E.R.) e le quantità originarie dei rifiuti e delle le sostanze o materiali miscelati, ciò anche al fine di rendere sempre riconoscibile la composizione della miscela di risulta avviata al successivo recupero finale;
 - 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. n. 152/06 e s.m.i.. Attese le peculiarità del caso, il CER della miscela dovrà essere pericoloso;
 - sul registro di miscelazione dovrà essere indicato:
 - il codice C.E.R. attribuito alla miscela risultante;
 - le verifiche di cui alla lettera i);
 - la tipologia ed autorizzazione dell'impianto di destinazione finale della miscela di rifiuti;
 - le caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche richieste dall'impianto terminale di recupero o smaltimento, anche in forma di rimando a documentazione da tenere allegata al registro;
 - la data e gli esiti delle prove di miscelazione, anche quelle con esiti negativi e relative ad operazioni pertanto non effettuate;
 - annotazioni relative alle operazioni di miscelazione;
 - ogni singola partita di rifiuti derivanti dalla miscelazione deve essere caratterizzata mediante specifica analisi prima di essere avviata a relativo impianto di recupero/smaltimento, con particolare riferimento alle caratteristiche di pericolo;
 - (per ogni miscela ottenuta) la codifica del serbatoio di deposito in cui è collocata la miscela;
 - le motivazioni degli eventuali carichi respinti dal destinatario che ha ricevuto la partita di rifiuti miscelati al fine del loro recupero o smaltimento finale;

- g) deve sempre essere allegata al formulario/scheda di movimentazione SISTRI la scheda di miscelazione (modello definito in allegato B al D.D.S. 1795/2014);
 - h) sul formulario/scheda di movimentazione SISTRI, nello spazio note, dovrà essere riportato "scheda di miscelazione allegata";
 - i) le operazioni di miscelazione dovranno avvenire solo successivamente alla verifica preliminare da parte del direttore tecnico responsabile dell'impianto, sulla scorta di adeguate verifiche sulla natura e compatibilità dei rifiuti e delle loro caratteristiche chimico-fisiche. Il direttore tecnico responsabile dovrà provvedere ad evidenziare l'esito positivo della verifica riportandolo nell'apposito registro di miscelazione, apponendo la propria firma per assunzione di responsabilità. Il rifiuto deve essere preventivamente controllato a cura del responsabile dell'impianto, mediante una prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto, per verificarne la compatibilità chimico-fisica: si terrà sotto controllo l'eventuale polimerizzazione, riscaldamento, sedimentazione, ecc. per 24 ore; trascorso tale tempo senza il verificarsi di nessuna reazione si potrà procedere alla miscelazione;
 - j) la partita omogenea di rifiuti risultante dalla miscelazione non dovrà pregiudicare l'efficacia del recupero finale, né la sua sicurezza;
 - k) non è ammessa, attraverso la miscelazione tra rifiuti o l'accorpamento di rifiuti con lo stesso codice CER, la diluizione degli inquinanti per rendere i rifiuti compatibili alla destinazione di recupero, pertanto l'accorpamento e miscelazione di rifiuti destinati a recupero possono essere fatti solo se i singoli rifiuti posseggono già singolarmente le caratteristiche di idoneità per le successive operazioni di recupero e siano fatte le verifiche di miscelazione quando previste;
 - l) dovrà essere data priorità al recupero di materia;
Lo svuotamento di un serbatoio, quando iniziato, deve essere compiuto completamente prima di un ricarico di rifiuti, al fine di poter considerare propriamente la specifica miscela ottenuta. Inoltre, poiché una miscelazione viene di fatto ad essere effettuata già al momento della prima collocazione, in un serbatoio, di rifiuti con differente C.E.R. o pericolosità, la miscela generata dovrà essere collocata/mantenuta in condizioni di deposito temporaneo, per ognuno dei serbatoi con riferimento temporale della produzione da ricondurre alla prima fase di avvio della miscela (prima collocazione di rifiuti con diverso C.E.R. o pericolosità nel serbatoio).
16. I rifiuti assoggettati a selezione e cernita nell'ambito di operazioni R3, R4 e/o R12 non dovranno essere costituiti o contaminati da materiali e componenti pericolosi; Attenzione deve essere posta ai rifiuti maggiormente strutturati (es. RAEE, pneumatici fuori uso, rifiuti ingombranti) attraverso ispezione visiva atta ad escludere la presenza di sostanze e materiali estranei alle attività ed obiettivi cautelativi definiti dalla presente autorizzazione.
 17. Le operazioni R12 di selezione e cernita devono avvenire su rifiuti identificati da singoli C.E.R. (evitando aggregazioni preliminari o contestuali di diversi C.E.R.). Tali operazioni devono essere comunque tese a migliorare il successivo recupero di materia dai rifiuti, ovvero il recupero di energia, pertanto principalmente condotte al fine di allontanare frazioni indesiderate/escluse in relazione al successivo recupero.
 18. I rifiuti generati quale finalità delle operazioni R12 dovranno essere sollecitamente collocati negli appositi depositi in condizioni di messa in riserva (laddove tale operazione è stata prevista), ovvero di deposito temporaneo, secondo la specifica natura.
 19. Le operazioni di recupero R3 ed R4 comprendono interventi di selezione/cernita dei rifiuti e/o aggregazione di frazioni costituite da matrici omogenee e/o interventi di frantumazione/ macinazione e separazione e/o controlli relativi al possesso delle caratteristiche previste per i materiali da generare. È fatto divieto di aggregazione di frazioni con caratteristiche non rispondenti ai materiali da generare (con riferimento al contenuto di sostanze non desiderate) al fine di produrre aggregati conformi.
 20. Il trattamento dei rifiuti (operazioni R3, R4, R12) deve avvenire nel rispetto delle limitazioni eventualmente fissate nella tabella B4 - Rifiuti in ingresso al punto B.1 e relative note.
 21. Le materie che hanno cessato la qualifica di rifiuto ottenute dalle operazioni di recupero autorizzate devono avere caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o comunque nelle forme usualmente commercializzate, come previsto o dichiarato in sede documentale e al punto B.1. È fatto obbligo di tenere a disposizione copia della documentazione tecnica e/o contrattuale dalla quale siano desumibili le caratteristiche richieste ai materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto. Rimangono applicabili le norme nazionali e comunitarie in materia di produzione ed immissione sul mercato dei corrispondenti materiali/prodotti.
 22. Le operazioni R3 ed R4, tese ad ottenere materie che hanno cessato la qualifica di rifiuto, hanno fine con il compimento delle verifiche di conformità secondo quanto indicato al punto precedente e quindi solo al termine di

tali verifiche le materie ottenute possono e devono essere immediatamente collocate nei dedicati settori di deposito ed idoneamente segnalate con cartelli. Quanto generato dai trattamenti inerenti le operazioni R3 ed R4 ed ancora in fase di verifica di conformità (pertanto ancora da qualificarsi rifiuto) dovrà essere comunque parimenti all'uopo segnalato con specifici cartelli in modo inequivocabile, anche in relazione all'identificabilità dello specifico lotto. Qualora quanto ottenuto dalle operazioni esperite si riveli non idoneo, a causa della mancata conformità chimico-analitica (laddove prevista) alle specifiche dei materiali in produzione, deve essere qualificato rifiuto da destinarsi a diversa conforme gestione (in termini di tipologia di trattamento) e non rimesso in trattamento in sito.

23. L'attività è soggetta alle disposizioni di cui al Regolamento UE 333/2011, le quali si intendono qui espressamente richiamate, per quanto attiene la gestione dei rottami di ferro, acciaio e alluminio tesa a generare materiali che cessano la qualifica di rifiuto. La ditta è tenuta a comunicare alla Provincia l'avvenuta acquisizione o rinnovo degli accertamenti di idoneità del sistema di gestione qualità effettuati dall'organismo/verificatore incaricato ex Regolamento UE 333/2011 trasmettendo senza ritardo copia delle attestazioni alla stessa rilasciate.
24. L'attività è soggetta alle disposizioni di cui al Regolamento UE 715/2013, le quali si intendono qui espressamente richiamate, per quanto attiene la gestione dei rottami di rame tesa a generare materiali che cessano la qualifica di rifiuto. La ditta è tenuta a comunicare alla Provincia l'avvenuta acquisizione o rinnovo degli accertamenti di idoneità del sistema di gestione effettuati dall'organismo/verificatore incaricato ex Regolamento UE 715/2013 trasmettendo senza ritardo copia delle attestazioni alla stessa rilasciate.
25. L'attività è soggetta alle disposizioni di cui al D.M. 392/1996 (oli minerali), con particolare riferimento al relativo allegato C, le quali si intendono qui espressamente richiamate, per quanto attiene la gestione delle matrici e le fasi interessate.
26. L'attività è soggetta alle disposizioni di cui al D.Lgs. n. 49/2014 (RAEE), con particolare riferimento ai relativi allegati VII e VIII, le quali si intendono qui espressamente richiamate, per quanto attiene la gestione delle matrici e le fasi interessate.
27. L'attività è soggetta alle disposizioni di cui al D.Lgs. n. 188/2008 (pile, accumulatori), con particolare riferimento al relativo allegato II, le quali si intendono qui espressamente richiamate, per quanto attiene la gestione delle matrici e le fasi interessate.
28. Sono richiamati gli obblighi fissati dagli art. 216-bis (oli usati), 236 (Consorzio nazionale oli minerali usati), 233 (Consorzio nazionale oli e grassi vegetali ed animali esausti) e 234 (Consorzio nazionale rifiuti di beni in polietilene) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i..
29. I rifiuti decadenti generati dai trattamenti dovranno essere sollecitamente collocati negli appositi settori in condizioni di deposito temporaneo (come definito all'art. 183, comma 1, lettera bb), del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.) o stoccaggio.
30. I rifiuti in uscita dall'impianto devono essere conferiti a soggetti gestori autorizzati, escludendo ulteriori passaggi da impianti di stoccaggio, se non direttamente connessi agli impianti di gestione finali ove i rifiuti stessi sono destinati; gli oli esausti devono essere ceduti al consorzio obbligatorio degli oli usati ovvero, direttamente ad imprese autorizzate alla eliminazione degli oli usati.
31. Atteso esservi utilizzo misto per i diversi settori, cioè l'effettuazione di diverse operazioni di recupero e fasi connesse (deposito rifiuti ottenuti), è ribadito l'obbligo di provvedere, per ogni lotto di rifiuti presenti, a circoscrivere e rappresentare senza ambiguità la fase di gestione corrispondente ed i C.E.R. interessati mediante cartelli e/o altra appropriata segnaletica, mantenendo fisica distinzione tra i diversi lotti in gestione; le aree interessate potranno essere utilizzate per una singola fase in corso (pertanto diverse fasi/operazioni possono avvenire solo alternativamente su una medesima area). Laddove un lotto sia in trattamento non è richiesta segnalazione di tale fase: si possono considerare sussistenti fasi di trattamento rifiuti solamente se le stesse sono effettivamente e materialmente in corso (pertanto tali interventi non devono essere protratti inutilmente; se sospesi o differiti, i relativi rifiuti devono essere posti in condizioni di stoccaggio e pertanto opportunamente segnalata tale stato ed i rifiuti interessati, come già sopra previsto).
32. Il transito, la movimentazione, il deposito ed il trattamento dei rifiuti dovranno essere condotti attraverso modalità atte a garantire l'assenza di deriva incontrollata di polveri, particolato e liquidi, con gestione ordinata di rifiuti e materiali ed evitando lo sviluppo e la diffusione di odori molesti. Si deve provvedere al mantenimento della pulizia (da polveri, terre, etc.) dell'intera area pavimentata ed assicurare che i presidi di prevenzione della formazione di polveri (sistema di nebulizzazione/umidificazione) mantengano la necessaria efficacia sull'intera parte di insediamento che vede la presenza dei rifiuti interessati. Le emissioni diffuse generate dall'attività,

ric conducibili al traffico veicolare, alla movimentazione del materiale, alle operazioni di cernita e selezione devono essere contenute attraverso adeguate modalità di conduzione delle operazioni.

33. Tutte le aree di transito, movimentazione, deposito e trattamento dei rifiuti devono essere mantenute in piena efficienza, con idonea pavimentazione che non deve presentare soluzioni di continuità, fessurazioni o comunque condizioni tali da provocare contatto con l'ambiente circostante di materiali o liquidi derivanti dai rifiuti;
34. Necessita che la dotazione dell'impianto garantisca il contenimento e la raccolta di materiali eventualmente sversati in caso di incidenti o situazioni di emergenza; la dotazione dell'impianto dovrà comunque essere mantenuta secondo quanto definito con D.M. 20/2011.
35. Non sono previste operazioni di lavaggio degli automezzi.
36. I rifiuti in ingresso, nonché rifiuti e materiali in uscita dall'impianto devono essere oggetto di pesatura.
37. La gestione dei rifiuti deve essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla movimentazione dei rifiuti, informato della pericolosità degli stessi e dotato di idonee protezioni atte ad evitare il contatto diretto e l'inalazione.
38. Laddove non diversamente disposto dalle presenti prescrizioni, l'approntamento dell'impianto e la gestione dei rifiuti dovranno avvenire ed essere mantenuti con le modalità, le garanzie ed i presidi previsti in fase di progetto e comunque nel rispetto delle finalità fissate all'art. 177, comma 4, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i, conformemente ai principi di precauzione e di prevenzione; deve essere mantenuta l'efficacia dei presidi previsti.
39. Ogni variazione del nominativo del direttore tecnico responsabile dell'impianto ed eventuali cambiamenti delle condizioni dichiarate (amministrative, toponomastiche, di rappresentanza, etc. o previste al punto 46) devono essere tempestivamente comunicate alla Provincia ed al Comune territorialmente competenti.
40. Si ricorda che per i rifiuti gestiti e quelli originati dall'attività la ditta è soggetta, secondo le specifiche dettate dalla norma (anche in relazione alla relativa operatività), ai seguenti obblighi:
 - registrazione di carico e scarico sull'apposito registro, di cui all'art. 190 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (data e quantità dei rifiuti avviati ad operazioni di trattamento saranno da riportare in annotazione alle corrispondenti registrazioni di carico);
 - sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti (Sistri) di cui all'art. 188-ter del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.;
 - comunicazione annuale al catasto regionale dei rifiuti, di cui all'art. 189 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.;
 - comunicazioni di cui alla D.G.R. 10619/2009 ed alla D.G.R. 2513/2011, emanate in forza dell'art. 18 della L.R. 26/2003.

Dovranno altresì essere effettuate le eventuali ulteriori registrazioni, annotazioni e/o contabilizzazioni necessarie alla determinazione degli obiettivi di recupero per le specifiche tipologie di rifiuti o matrici, laddove indicati dalle vigenti norme.

41. I rifornimenti di carburante dovranno essere effettuati su aree impermeabilizzate e deve essere detenuto in insediamento materiale assorbente.
42. Per la realizzazione dei previsti piezometri la ditta è tenuta alle comunicazioni previste dall'art. 5 del R.R. 2/2006;
43. La ditta è tenuta all'osservanza delle norme in materia di sicurezza, nonché di conformità degli impianti tecnologici e dei macchinari installati o comunque utilizzati; necessita sia data ottemperanza alla normativa inerente la salute e la sicurezza dei lavoratori, giornalmente coinvolti in operazioni a rischio; durante la conduzione e manutenzione dell'impianto dovranno essere definite ed adottate tutte le misure e dotazioni di sicurezza relative ai rischi connessi con l'attività lavorativa, nel rispetto della normativa d'igiene del lavoro e di prevenzione degli ambienti di vita, a tutela della salute dei lavoratori e della popolazione.
44. Qualora l'impianto e/o l'attività rientrino tra quelli indicati dal D.P.R. 151/2011, l'esercizio dell'impianto è subordinato all'acquisizione di certificato prevenzione incendi da parte dei Vigili del Fuoco territorialmente competenti o della dichiarazione sostitutiva prevista dalla normativa vigente. L'attività dovrà essere sempre condotta nei limiti di quanto previsto dalle norme in materia di prevenzione incendi; laddove previste limitazioni più restrittive derivanti dall'applicazione di tali norme, la ditta è tenuta a darne comunicazione alla Provincia ed al Comune competenti.
45. Si fa osservare che, per gli aspetti di tutela della salute pubblica, la ditta è inoltre chiamata a:
 - realizzare e mantenere costantemente efficienti le barriere artificiali/naturali arboree, soprattutto in direzione delle zone abitate, atte a mitigare e/o ridurre gli odori ed i rumori prodotti dall'impianto;

- prevedere un piano di manutenzione periodica di tutte le attrezzature, impianti e mezzi impiegati nelle lavorazioni, per evitare anomalie degli stessi, con possibili ricadute negative sulla salute dei lavoratori e/o dei cittadini;
 - mantenere costantemente puliti ed ordinati gli spazi esterni all'impianto, verificando che non diventino ricettacolo di infestanti, roditori o animali randagi; provvedere periodicamente alla disinfestazione ed alla derattizzazione delle aree dell'impianto;
 - il servizio igienico con spogliatoio deve possedere i requisiti strutturali previsti dal capitolo 3.11 del Regolamento Locale d'Igiene, nonché approvvigionamento idrico e scarichi a norma di legge. I locali con permanenza di personale dedicato al controllo dell'impianto devono possedere i requisiti strutturali ed igienico sanitari previsti nel Regolamento Locale d'Igiene per i locali ad uso lavorativo.
46. Entro sei mesi dal rilascio dell'A.I.A. il Gestore dell'impianto deve adottare un documento scritto (chiamato Protocollo di gestione dei rifiuti) nel quale sono 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.
47. 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; della revisione sarà data comunicazione alla Provincia di Cremona e a A.R.P.A. Dip. Bergamo e Cremona.
48. L'impianto di granulazione dei materiali plastici deve essere configurato come indicato nella documentazione prodotta in sede di procedimento autorizzativo.

E.5.3 Prescrizioni generali

49. 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; i recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento.
50. L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
51. 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., nonché i requisiti di cui al D.D.G. Tutela ambientale 7 gennaio 1998, n. 36.
52. Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
53. I rifiuti da imballaggio devono essere inviati ad attività di riutilizzo e recupero.

E.6 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., il Gestore è tenuto a comunicare alla Provincia di Cremona, al Comune di Casaleto di Sopra, all'A.R.P.A. Dip. Bergamo Cremona e all'Ufficio d'Ambito della provincia di Cremona 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 deve trasmettere all'Autorità competente, entro il termine di 90 giorni prima di ogni scadenza del contratto di locazione cui è legata la disponibilità dell'insediamento, dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà (ex art. 47 D.P.R. 445/2000) con la quale si attesta l'avvenuto rinnovo (tacito od esplicito) della locazione stessa, indicandone la successiva data di scadenza. In caso di inottemperanza, la validità dell'autorizzazione all'esercizio di attività di gestione rifiuti decade unitamente alla scadenza della locazione della quale non è stato comunicato il rinnovo;
3. E' stabilito un termine massimo:
 - di un anno dalla data di approvazione del presente provvedimento per l'inizio dei lavori di approntamento dell'impianto e la comunicazione dello stesso a questa Provincia;
 - il termine massimo di 3 anni dall'inizio lavori per l'ultimazione degli stessi.

Il mancato rispetto di tali termini comporta la decadenza dell'autorizzazione;

4. A conclusione dei lavori di cui al punto precedente, il Gestore dovrà inviare comunicazione attestante l'ultimazione dei lavori alla Provincia di Cremona, al Comune di Casaletto di Sopra ed a A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona.

Le attività di deposito/trattamento rifiuti dei nuovi impianti realizzati potranno essere avviate dal trentesimo giorno successivo alla comunicazione di ultimazione dei lavori, accompagnata da perizia asseverata in cui si dichiara la congruità di quanto realizzato con quanto autorizzato. Tale termine potrà essere anticipato qualora A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona, a seguito di sopralluogo, verifichi la corrispondenza di quanto realizzato con quanto autorizzato e subordinatamente all'accettazione della garanzia finanziaria di cui al punto 5.

In caso di inadempienza relativamente a quanto disposto dal presente punto, l'autorizzazione per la gestione rifiuti può essere revocata.

5. Viene determinata in **€ 445.086,39 (Euro quattrocentoquarantacinquemilaottantasei/39)** 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. La garanzia finanziaria deve essere presentata alla Provincia di Cremona, per l'accettazione, in conformità con quanto stabilito dalla D.G.R. n. 19461/2004. In caso di fidejussione, questa deve avere decorrenza dalla data di stipulazione, essere valida fino ad 11 anni a partire dalla data di approvazione del presente provvedimento, in bollo da € 16,00 e provvista di autentica notarile di firma del legale rappresentante dell'ente garante.

La mancata presentazione della suddetta fideiussione entro il termine di 90 giorni dalla notifica dell'autorizzazione, ovvero la difformità della stessa dall'allegato A alla D.G.R. n. 19461/04, comporta la revoca del provvedimento stesso come previsto dalla D.G.R. sopra citata.

Operazione	Quantità	Costi €
Messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi destinati a recupero presso il medesimo impianto entro 6 mesi dall'accettazione all'impianto	131 m ³	2.313,72
Messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi destinati a recupero presso terzi	1.595 m ³	281.708,90
Deposito preliminare (D15) di rifiuti non pericolosi destinati a smaltimento presso il medesimo impianto	220 m ³	38.856,40
Messa in riserva (R13) di rifiuti pericolosi destinati a recupero presso il medesimo impianto entro 6 mesi dall'accettazione all'impianto	123 m ³	4.344,98
Messa in riserva (R13) di rifiuti pericolosi destinati a recupero presso terzi	123,7 m ³	43.697,03
Deposito preliminare (D15) di rifiuti pericolosi destinati a smaltimento presso il medesimo impianto	129,95 m ³	45.904,84
Trattamento per recupero (R3, R4, R12) o lo smaltimento (D13) di rifiuti	20.000 t/a	28.260,52
Ammontare totale		445.086,39

6. Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla Provincia di Cremona, al Comune di Casaletto di Sopra, all'Ufficio d'Ambito (se relativi allo scarico in pubblica fognatura) ed a A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, nonché eventi di superamento dei limiti prescritti, secondo quanto previsto dall'art. 29-decies, comma 3 c), del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.. In tali casi la comunicazione dovrà riportare:
- la causa del malfunzionamento;
 - le azioni intraprese per la mitigazione degli impatti e per il ripristino del normale funzionamento;
 - i risultati della sorveglianza delle emissioni;
 - il riavvio degli impianti.
7. Nelle fasi di avvio, arresto e malfunzionamento dell'impianto il Gestore del complesso IPPC deve:
- rispettare i valori limite fissati nel quadro prescrittivi E per le componenti aria, acqua e rumore;
 - ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;
 - fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua i cicli produttivi o gli impianti ad essi collegati entro 60 minuti dalla individuazione del guasto ovvero entro le tempistiche individuate nelle procedure riportate al paragrafo C.8.
8. Ai sensi del D.Lgs. n. 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 tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

9. L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della Legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della L. 257/92. In particolare, in presenza di coperture in cemento-amianto (eternit) dovrà essere valutato il rischio di emissione di fibre aerodisperse e la Ditta dovrà prevedere, in ogni caso, interventi che comportino l'incapsulamento, la sovracopertura o la rimozione definitiva del materiale deteriorato. I materiali rimossi sono considerati rifiuto e pertanto devono essere conferiti in discarica autorizzata. Nel caso dell'incapsulamento o della sovracopertura, si rendono necessari controlli ambientali biennali ed interventi di normale manutenzione per conservare l'efficacia e l'integrità dei trattamenti effettuati. Delle operazioni di cui sopra, deve obbligatoriamente essere effettuata preventiva comunicazione agli Enti competenti ed all'A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona. Nel caso in cui le coperture non necessitino di tali interventi, dovrà comunque essere garantita l'attivazione delle procedure operative di manutenzione ordinaria e straordinaria e di tutela da eventi di disturbo fisico delle lastre, nonché il monitoraggio dello stato di conservazione delle stesse attraverso l'applicazione dell'algoritmo previsto dalla D.D.G. n. 13237 del 18/11/2008.
10. E' fatto obbligo alla Italia Smaltimenti S.c.r.l. di adempiere alle prescrizioni di cui al Decreto di esclusione dalla V.I.A. della Provincia di Cremona n. 123 del 28/07/2015.

E.7 Monitoraggio e Controllo

1. Il monitoraggio e il controllo dovranno essere effettuati seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al paragrafo F. Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse alla Provincia di Cremona, al Comune di Cremona e a A.R.P.A. Dip. Bergamo e Cremona utilizzando il portale AIDA appositamente predisposto da A.R.P.A., ai sensi della D.D.S. 03/12/2008 n. 14236.
2. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato.
3. A.R.P.A. Dip. Bergamo e Cremona effettuerà i controlli ordinari sul complesso IPPC in conformità alle previsioni del Piano d'ispezione ambientale regionale di cui all'art. 29-decies, comma 11-bis del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i..

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 produttivi 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

1. 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.
2. Il soggetto autorizzato deve altresì provvedere alla eventuale revisione del piano di emergenza e fissare gli adempimenti connessi in relazione agli eventuali obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e di altri organismi.
3. Qualora l'impianto e/o l'attività rientrino tra quelli indicati dal D.M. 16/02/1982 e successive modifiche ed integrazioni, la messa in esercizio dell'impianto è subordinata alla vigenza di idoneo certificato prevenzione incendi da parte dei Vigili del Fuoco territorialmente competenti o di dichiarazione sostitutiva prevista dalla normativa vigente.

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

Secondo quanto disposto all'art. 6, comma 16, lettera f) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., 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. Il soggetto autorizzato dovrà provvedere al ripristino finale ed al recupero ambientale dell'area in caso di chiusura dell'attività autorizzata. Il 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; dovrà comunque essere eseguita una verifica dello stato di conservazione della pavimentazione delle aree adibite a stoccaggio e trattamento rifiuti e raccolta e trattamento acque di dilavamento piazzali.

Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla osta della Provincia territorialmente competente, fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia. A tale scopo, prima della fase di chiusura il Gestore deve, non oltre i 6 mesi precedenti la cessazione dell'attività presentare alla Provincia di Cremona, all'A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona, al Comune di Casaleto di Sopra e all'Autorità d'Ambito un piano di dismissione del sito che contenga le fasi e i tempi di attuazione. Il piano dovrà:

- identificare ed illustrare i potenziali impatti associati all'attività di chiusura;
- programmare e tempificare 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 loro 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 attive 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.

La Provincia si riserva la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale al fine del successivo svincolo della garanzia finanziaria.

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

Il Gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e quantitativo coerente, necessario ed economicamente sostenibile per la tipologia di impianto presente.

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	Proposte
Valutazione di conformità A.I.A.		X
Aria		X
Acqua		X
Suolo		X
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)		
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. PRTR) alle autorità competenti		X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento		X
Gestione emergenze		X

Tabella F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 Chi effettua il self-monitoring

I controlli ed i monitoraggi elencati nel paragrafo precedente sono effettuati dal Gestore dell'impianto, che si appoggia a laboratori esterni per le analisi qualitative. La verifica delle procedure per la corretta gestione dell'impianto viene effettuata dal Gestore stesso, al fine di ottimizzare la produzione migliorandone l'efficienza e minimizzando, allo stesso tempo, la produzione di rifiuti e di scarti, con la conseguente riduzione dell'impatto ambientale.

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

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

Tabella F2 - Autocontrollo

F.3 Parametri da monitorare

F.3.1 Risorsa idrica

La Ditta utilizza esclusivamente acqua proveniente dall'acquedotto comunale; in particolare la risorsa idrica viene impiegata esclusivamente per i consumi civili, connessi alla presenza degli uffici amministrativi e degli spogliatoi per il personale, per il collaudo dei sistemi antincendio, nonché per il lavaggio dei rifiuti costituiti da contenitori contaminati. La tabella successiva Tab. 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 ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata di prodotto finito)	% ricircolo
Acqua da acquedotto comunale	X	Totale Usi industriali ^[1]	Annuale	X	X	X

Tabella F3 - Risorsa idrica

Nota: [1] Lavaggio dei fusti, nebulizzazione

F.3.2 Risorsa energetica

Viene monitorato annualmente il consumo di combustibile, in modo da verificare la corretta funzionalità degli impianti termici. Si verifica che il consumo troppo elevato di combustibile non sia segno di una scarsa efficienza termica delle caldaie o di malfunzionamenti degli impianti. Tutte le apparecchiature alimentate mediante energia elettrica vengono sottoposte a interventi di manutenzione, ordinaria al fine di garantirne un funzionamento ottimale.

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

Tipologia risorsa energetica	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh - m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (KWh - m ³ /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh - m ³ /anno)
Energia elettrica	X	X	Annuale	X	X	
Gasolio	X	X	Annuale	X	X	

Tabella F4 - Combustibili

Prodotto	Consumo termico (KWh/t di prodotto)	Consumo energetico (KWh/t di prodotto)	Consumo totale (KWh/t di prodotto)
EoW		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:

Parametro	E1	Modalità di controllo		Metodi ^[1]
		Continuo	Discontinuo	
Polveri Totali	X		Annuale	UNI EN 13284-1:2003

Tabella F6 - Inquinanti monitorati

Nota: [1] L'utilizzo di metodiche diverse da quelle riportate in tabella dovrà essere preventivamente comunicato alla Provincia di Cremona; alla comunicazione dovrà essere allegato il parere positivo di A.R.P.A. Dip. Bergamo e Cremona.

F.3.4 Acqua

La seguente tabella individua per ciascuna tipologia di reflu prodotto dell'installazione, rispettivamente: SP2 (acque meteoriche di dilavamento delle superfici critiche"), SP3 (acque meteoriche di prima pioggia dai restanti piazzali), SP4 (acqua meteoriche di seconda pioggia dai restanti piazzali), in corrispondenza del rispettivo pozzetto di campionamento, i parametri sottoposti a monitoraggio, indicando in particolare la frequenza dei controlli e i metodi analitici utilizzati.

Parametri	SP2 (pozzetto campionamento PC1)	SP3 (pozzetto campionamento PC2)	SP4 (pozzetto campionamento PC3)	Modalità di controllo		Metodi ^[1]
				Continuo	Discontinuo	
pH	X	X	X		Annuale	APAT 2060
Conducibilità	X	X	X		Annuale	APAT 2090C dc
COD	X	X	X		Annuale	APAT -IRSA 5130
BOD ₅	X	X	X		Annuale	APAT -IRSA 5120
Solidi sospesi totali	X	X	X		Annuale	APAT - IRSAC n. 2090/B
Alluminio	X	X	X		Annuale	APAT - IRSA CNR n. 3020
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X	X	X		Annuale	APAT-IRSA 4030A2C
Cadmio (Cd) e composti	X	X	X		Annuale	APAT - IRSA CNR n. 3020
Cromo (Cr) e composti	X	X	X		Annuale	APAT - IRSA CNR n. 3020
Ferro	X	X	X		Annuale	APAT - IRSA CNR n. 3020
Fosforo totale (come P)	X	X	X		Annuale	APAT - IRSA 4110
Idrocarburi totali	X	X	X		Annuale	APAT - IRSA CNR n. 5160
Manganese	X	X	X		Annuale	APAT - IRSA CNR n. 3020
Mercurio (Hg) e composti	X	X	X		Annuale	APAT - IRSA CNR n. 3200
Nichel (Ni) e composti	X	X	X		Annuale	APAT - IRSA CNR n. 3020
Piombo (Pb) e composti	X	X	X		Annuale	APAT - IRSA CNR n. 3020
Rame (Cu) e composti	X	X	X		Annuale	APAT - IRSA CNR n. 3020
Zinco (Zn) e composti	X	X	X		Annuale	APAT - IRSA CNR n. 3020

Tabella F7 - Inquinanti monitorati

Nota:

[1] L'utilizzo di metodiche diverse da quelle riportate in tabella dovrà essere preventivamente comunicato alla Provincia di Cremona; alla comunicazione dovrà essere allegato il parere positivo di A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona.

F.3.5 Rumore

La campagna di rilievi acustici prescritta al paragrafo E.3 dovrà rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni nei punti concordati con A.R.P.A. Dip. di Bergamo e Cremona e Comune di Casaletto di Sopra;
- 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 Ditta prevede di effettuare una indagine di impatto acustico, secondo le modalità di cui alla tabella successiva, in seguito alla messa in esercizio dell'impianto. Tale indagine verrà ripetuta a seguito di ciascuna eventuale modifica riguardante le apparecchiature installate presso l'impianto stesso.

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 assoluta, 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)
PMn (*)	X	Immissione assoluta Immissione differenziale	IV - V	Conforme al D.P.C.M. 14.11.1997, al D.M. 16.03.1998 e al D.Lgs. n. 228/91	Periodo diurno

Tabella F8 - Valutazione di impatto acustico

(*) Si prevede di effettuare il campionamento in diversi punti localizzati in corrispondenza dei confini del complesso; tali punti verranno definiti nel corso dello svolgimento dell'indagine acustica.

F.3.6 Radiazioni (controllo radiometrico)

In corrispondenza del complesso non è prevista la gestione di sostanze/rifiuti tali da generare potenziali radiazioni ionizzanti. Al fine di scongiurare la possibile introduzione accidentale di tali materiali, i rifiuti speciali costituiti da rottami metallici e da RAEE vengono sottoposti a controllo radiometrico mediante rilevatori Geiger di tipo sia fisso (portale radiometrico) che portatile.

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità registrazione controlli effettuati
Rifiuti metallici in ingresso	Rilevatore tipo Geiger	Ogni conferimento	Registrazione cartacea/informativa
RAEE in ingresso	Rilevatore tipo Geiger	Ogni conferimento	Registrazione cartacea/informativa

Tabella F9 - Controllo radiometrico

F.3.6 Monitoraggio delle acque sotterranee

Il monitoraggio delle acque sotterranee attraverso i due piezometri, verrà eseguito allo scopo di prevenire contaminazione della falda. Le tabelle seguenti indicano le caratteristiche dei punti di campionamento delle acque sotterranee:

Sigla piezometro	Posizione piezometro	Misure quantitative	Livello statico (m.s.l.m.)	Livello dinamico (m.s.l.m.)	Misure qualitative Parametri	Frequenza	Metodi
------------------	----------------------	---------------------	----------------------------	-----------------------------	------------------------------	-----------	--------

Tutti i piezometri	X	X	X		Colore, odore, torbidità, pH, temperatura, conducibilità, metalli (Al, As, Cu, Cd, Cr tot., Cr VI, Hg, Ni, Pb, Mg, Zn, Fe, Mn), Ca, Na, K, idrocarburi totali, solfati	Annuale ^[1]	Da concordare con A.R.P.A. Dip. Bergamo e Cremona.
--------------------	---	---	---	--	--	------------------------	--

Tab. F10 - Misure piezometriche quantitative e qualitative

Nota: [1] Prima dell'inizio dell'attività deve essere eseguita un'analisi completa delle acque sotterranee estratte da entrambi i piezometri.

F.3.7 Rifiuti

La seguente tabella indica i controlli che l'Azienda deve svolgere sui rifiuti in ingresso ed uscita dal complesso.

CER	Caratteristiche di pericolosità e frasi di rischio	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli
CER non pericolosi in ingresso (non CER specchio)		Verifica accettabilità visiva e amministrativa: – <i>verifica documentale</i>	Ogni conferimento	Registrazione cartacea/informatica
CER non pericolosi in ingresso (CER specchio ed altri CER generici)		Verifica accettabilità visiva e amministrativa: – <i>verifica documentale</i> – <i>scheda prodotto</i> – <i>certificato analisi</i> ^[1]	Ogni conferimento	Registrazione cartacea/informatica
CER pericolosi in ingresso	X	Verifica accettabilità visiva e amministrativa: – <i>verifica documentale</i> – <i>certificato analisi</i> ^[2]	Ogni conferimento	Registrazione cartacea/informatica

Tabella F11 - Controllo rifiuti in ingresso

Note:

[1] Qualora non derivanti da micro-raccolta (quantità in ingresso > 500 kg):

- ogni 6 mesi se gli stessi provengono da un ciclo produttivo continuativo;
- ad ogni conferimento se gli stessi provengono da un ciclo produttivo non continuativo;
- ogni volta che intervengano delle modifiche sostanziali nel processo di produzione.

In caso di rifiuti derivanti da microraccolta (singoli lotti/partite <= 500 kg) le verifiche sono effettuate su un campione cumulativo al raggiungimento di complessive 30 t per i rifiuti collocati in solo stoccaggio, ovvero 1.000 t di rifiuti trattati presso l'impianto.

[2] Qualora costituiti da oli minerali/emulsioni oleose e non derivanti da micro-raccolta (quantità in ingresso > 500 kg):

- ogni 6 mesi se gli stessi provengono da un ciclo produttivo continuativo;
- ad ogni conferimento se gli stessi provengono da un ciclo produttivo non continuativo;
- ogni volta che intervengano delle modifiche sostanziali nel processo di produzione.

In caso di rifiuti derivanti da micro-raccolta (singoli lotti/partite <= 500 kg) le verifiche sono effettuate su un campione cumulativo che interessa i rifiuti avviati al singolo lotto di miscela generata o di olio/emulsione in solo stoccaggio.

Per la preparazione del campione cumulativo sono utilizzate pari aliquote di ogni lotto di rifiuto acquisito e rappresentato.

CER	Quantità annua prodotta	Caratteristiche di pericolosità e frasi di rischio	Quantità specifica	Tipologia di analisi	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X	X	X	X	Ogni conferimento	Registrazione cartacea e informatica	X

Tabella F12 - Controllo rifiuti in uscita

Per il controllo delle operazioni R3, R4 la Tab. F13 riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui materiali in uscita dal complesso

Denominazione materiale	Norma o specifica di riferimento	Parametri riscontrati	Tipologia di analisi	Quantità specifica	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Anno di riferimento
X	X	X	X	X	Per ogni partita	Registrazione cartacea e informatica	X

Tabella F13 - Controllo rifiuti in uscita (operazioni R3, R4)

Per le miscele di oli ed emulsioni generate la Tab. F14 riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita dal complesso

CER	Quantità prodotta	Caratteristiche di pericolosità e frasi di rischio	Quantità specifica	Tipologia di analisi	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Anno di riferimento
X	X	X	X	X	Per ogni conferimento	Registrazione cartacea e informatica	X

Tabella F14 - Controllo rifiuti in uscita (Miscele oli ed emulsioni)

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le seguenti tabelle specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto movimentazione oli esausti/emulsioni	Verifica integrità	Settimanale	A regime	Controllo visivo	-	Quindicinale su registro cartaceo o digitale
Macchina per bonifica contenitori contaminati	Verifica integrità parti meccaniche	Settimanale	A regime	Controllo visivo	-	Quindicinale su registro cartaceo o digitale
Trituratore per macinazione rifiuti plastici	Verifica integrità parti meccaniche	Settimanale	A regime	Controllo visivo e strumentale	-	Quindicinale su registro cartaceo o digitale
Valvola di intercettazione scarico bacino contenimento oli/emulsioni	Verifica stato chiusura	Giornaliera	A regime	Controllo visivo	-	Quindicinale su registro cartaceo o digitale

Tabella F15 - Controlli sui punti critici

Impianto	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione degli interventi
Impianto movimentazione oli esausti/emulsioni	Manutenzione ordinaria	Settimanale	registro cartaceo o digitale
	Manutenzione straordinaria	Al bisogno	registro cartaceo o digitale
Macchina per bonifica contenitori contaminati	Manutenzione ordinaria	Settimanale	registro cartaceo o digitale
	Manutenzione straordinaria	Al bisogno	registro cartaceo o digitale
Trituratore per macinazione rifiuti plastici	Manutenzione ordinaria	Settimanale	registro cartaceo o digitale
	Manutenzione straordinaria	Al bisogno	registro cartaceo o digitale
Serbatoi oli/emulsioni	Controllo livello saturazione filtri GAC	Secondo istruzione operativa (par. E.1.2, n. 1)	registro cartaceo o digitale

Tabella F16 - Interventi sui punti critici

F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)

Si riportano la frequenza e la metodologia delle prove programmate delle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Aree stoccaggio			
Tipologia	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Serbatoi oli/emulsioni	Verifica d'integrità strutturale	Mensile	Registro cartaceo/informatico
Impianti di trattamento acque meteoriche	Verifica d'integrità strutturale	Annuale	Registro cartaceo/informatico
Pavimentazione in cls	Verifica integrità	Mensile	Registro cartaceo/informatico
Caditoie grigliate di raccolta	Verifica integrità ed eventuale asportazione residui contenuti	Mensile	Registro cartaceo/informatico
Piazzali esterni	Pulizia	Quindicinale	Registro cartaceo/informatico
Bacini di contenimento	Verifica integrità	Annuale	Registro cartaceo/informatico
Serbatoio stoccaggio gasolio	Verifica integrità struttura	Annuale	Registro cartaceo/informatico

Fusti e/o contenitori vari	Verifica integrità	Mensile	Registro cartaceo/informatico
----------------------------	--------------------	---------	-------------------------------

Tabella F17 - Controlli aree di stoccaggio