Provincia di Como

S1.04 SETTORE TUTELA AMBIENTALE E PIANIFICAZIONE DEL TERRITORIO
S3.13 UFFICIO AIA

AUTORIZZAZIONE N. 499 / 2022

OGGETTO: ESITO DELL'ISTRUTTORIA TECNICA PER RIESAME COMPLESSIVO CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DELLA SOCIETÀ LUIGI PREMOLI & FIGLI SPA CON SEDE LEGALE IN CORSO SEMPIONE N. 4 A MILANO E INSEDIAMENTO PRODUTTIVO IN VIA GENERALE PORRO N. 27 A ROVELLO PORRO, AI SENSI DELL'ART.29-OCTIES COMMA 3 LETTERA A) DEL D.LGS 152/06 E S.M.I..

LA DIRIGENTE DEL SETTORE TUTELA AMBIENTALE E PIANIFICAZIONE DEL TERRITORIO

VISTI:

- la Legge 7 agosto 1990 n. 241 e s.m.i.;
- la Legge 15 maggio 1997 n. 127;
- il D.Lgs. 31 marzo 1998, n. 112;
- il D.lgs. 18 agosto 2000, n. 267;
- il D.lgs. 3 aprile 2006 n. 152 e s.m.i.;
- la L.R. 5 gennaio 2000 n. 1 e s.m.i.;
- la L.R. 12 dicembre 2003 n. 26 e s.m.i.;
- la L.R. 11 dicembre 2006 n. 24 e s.m.i.;
- la D.G.R. n. 19461 del 19 novembre 2004;
- il Regolamento Regionale 24 marzo 2006 n. 4;
- la D.G.R. n. 8831 del 30 dicembre 2008;
- il D.M. 24 aprile 2008;
- la D.G.R. n. 3018 del 15 febbraio 2012;
- la D.G.R. n. 3934 del 6 agosto 2012;
- la D.G.R. n. 4626 del 28 dicembre 2012;
- la D.G.R. n. 7860 del 12 febbraio 2018;
- il Regolamento Regionale 29 marzo 2019 n. 6;
- la D.G.R. n. 4107 del 21 dicembre 2020;
- la D.G.R. n. 4174 del 30 dicembre 2020;
- la D.G.R. n. 4268 del 8 febbraio 2021;

CONSIDERATO CHE:

- in data 30 giugno 2016 è stata pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea (G.U.U.E.) la decisione di esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 13 giugno 2016 che stabilisce le conclusioni sulle Migliori Tecniche Disponibili (BAT), a norma della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per le industrie dei metalli non ferrosi;
- in data 17 agosto 2018 è stata pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea la Decisione della Commissione Europea (UE) 2018/1147/UE del 10 agosto 2018, che stabilisce

Copia informatica per consultazione

le conclusioni sulle Migliori Tecniche Disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;

- l'art.29-octies comma 3 lettera a) del D.Lgs 152/06 e s.m.i. dispone il riesame con valenza di rinnovo dell'AIA entro 4 anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione;
- ai sensi dell'art.29-octies comma 6 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., entro il suddetto termine l'Autorità competente verifica che tutte le condizioni di autorizzazione per l'installazione interessata siano riesaminate e, se necessario, aggiornate e che l'installazione sia conforme a tali condizioni di autorizzazione.

RICHIAMATE:

- La DGR n.2419 del 11/11/2019 "*Indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD-BAT) per le industrie dei metalli non ferrosi, adottate ai sensi della direttiva 2010/75/UE, nell'ambito dei procedimenti di riesame delle autorizzazioni integrate ambientali (A.I.A)";*
- La DGR n.3398 del 20/07/2020: *"Indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD - BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio [notificata con il numero C (2018) 5070], nell'ambito dei procedimenti di riesame delle autorizzazioni integrate ambientali A.I.A.";*
- La Legge Regionale n.11 del 21 maggio 2020 con la quale, anche in considerazione delle oggettive difficoltà determinate dall'emergenza epidemiologica da COVID 19, Regione Lombardia ha definito una modalità semplificata con cui le autorità competenti procedono alla verifica dell'applicazione delle conclusioni delle BAT nelle more del complessivo riesame dell'autorizzazione presso le installazioni relative ai settori dell'industria dei metalli non ferrosi e degli allevamenti zootecnici; ciò anche al fine di assicurare ai Gestori delle installazioni la possibilità di operare con autorizzazioni aggiornate nel rispetto delle disposizioni comunitarie e con i tempi congrui ad effettuare gli interventi necessari al rispetto delle BAT.

RAMMENTATO che le Province risultano titolari delle funzioni amministrative in materia di autorizzazione integrata ambientale sulla base di quanto disposto dalla L.R. 11 dicembre 2006 n. 24 e s.m.i., con esclusione delle autorizzazioni relative alle attività di competenza regionale ai sensi della medesima legge;

VISTA l'Istanza di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale presentata in data 15/02/2020 dal Sig. PREMOLI RENATO, in qualità di Amministratore Unico della società LUIGI PREMOLI & FIGLI SPA;

PRESO ATTO CHE la suddetta istanza contiene l'indicazione delle informazioni che ad avviso del gestore non devono essere rese pubbliche per ragioni di riservatezza industriale;

ATTESO CHE alla data di presentazione della suddetta istanza si applicavano le procedure previste dal DPR 160/2010 anche per le procedure di AIA sulla base dell'iter procedurale condiviso da questa Provincia con i SUAP;

RICHIAMATA la nota SUAP prot.n.1522 del 03/03/2020 di indizione e convocazione della Conferenza dei servizi per il giorno 02/04/2020 e la successiva nota prot. n. 1722 del 20/03/2020 di rinvio della Conferenza a data da destinarsi, in considerazione della proroga delle misure di emergenza sanitaria volta al contenimento e gestione epidemiologica da COVID-19.

DATO ATTO CHE l'articolo 103 del DL n.18 del 17 marzo 2020, così come modificato dal DL n.23 del 8 aprile 2020, stabiliva la sospensione fino al 15/05/2020 dei termini relativi ai procedimenti amministrativi pendenti alla data del 23 febbraio, o iniziati successivamente a tale data, specificando comunque che "*Le pubbliche amministrazioni adottano ogni misura organizzativa idonea ad assicurare comunque la ragionevole durata e la celere conclusione dei procedimenti, con priorità per quelli da considerare urgenti, anche sulla base di motivate istanze degli interessati*."

Copia informatica per consultazione

RICHIAMATA la nota provinciale prot. 13057 del 21/04/2020 con la quale è stata richiesta al SUAP l'indizione della Conferenza di Servizi ai sensi degli artt. 14 comma 2 e 14-bis comma 1 della L. 241/1990 e s.m.i. limitando l'istruttoria tecnica alla sola valutazione dello stato di applicazione delle BAT pertinenti per le industrie dei metalli non ferrosi al fine di poter concludere quanto prima il procedimento di riesame in corso e adempiere alle disposizioni comunitarie e nazionali di riferimento.

RICHIAMATA la nota SUAP prot.1898 del 22/04/2020 di indizione della Conferenza di Servizi ai sensi degli artt. 14 comma 2 e 14-bis comma 1 della L. 241/1990 e s.m.i. (Conferenza decisoria in forma semplificata e in modalità asincrona);

DATO ATTO CHE l'istruttoria tecnica della pratica si è conclusa con valutazione favorevole da parte dei soggetti coinvolti nel procedimento.

RICHIAMATO il Provvedimento dirigenziale della Provincia di Como n. 319 del 02/07/2020 prot.n. 21228 di esito dell'istruttoria tecnica, limitata alla sola valutazione dello stato di applicazione delle BAT pertinenti per le industrie dei metalli non ferrosi, per riesame dell'autorizzazione integrata ambientale della società LUIGI PREMOLI & FIGLI SPA;

RICHIAMATO l'atto di riesame dell'AIA prot.n.2540 del 07/07/2020 rilasciato dal SUAP di Lomazzo alla ditta LUIGI PREMOLI & FIGLI SPA per l'insediamento produttivo in Via Generale Porro n. 27 a Rovello Porro e che recepisce il PD n. 319 del 02/07/2020;

DATO ATTO CHE il suddetto atto autorizzativo demanda ulteriori valutazioni su aspetti autorizzativi non strettamente riconducibili all'applicazione della Decisione (UE) 2016/1032 al procedimento di riesame complessivo esteso all'intera AIA da svolgersi con conferenza di servizi sincrona e che pertanto non ha valenza di rinnovo.

RICHIAMATA la nota del SUAP prot. 3286 del 01/10/2022 di indizione e convocazione della Conferenza dei servizi in modalità sincrona ai sensi dell'art.14 e 14-ter della Legge 241/90 avente per oggetto il riesame complessivo dell'intera AIA con valenza di rinnovo;

CONSIDERATO CHE la conferenza dei servizi riunitasi in data 03/11/2020 e 23/09/2021 ha sospeso l'espressione del parere in attesa di ricevere le integrazioni richieste dai vari soggetti coinvolti e di acquisire il parere da parte di ARPA ai sensi dell'art. 184-ter c.3 del D.lgs. 152/2006;

VISTI:

- la documentazione integrativa trasmessa dal gestore in data 05/05/2021 e 05/01/2022;
- l'esito dell'incontro tecnico tenutosi in data 06/10/2021 tra azienda, Provincia ed ARPA inerente gli aspetti autorizzativi legati alla nuova disciplina sulla cessazione della qualifica di rifiuto ai sensi dell'art.184-ter del D.lgs 152/06 e s.m.i. (end of waste) al fine di chiarire i contenuti della documentazione integrativa richiesta all'azienda;
- il parere rilasciato da ARPA con nota prot. 34387 del 04/03/2022 relativo alla cessazione della qualifica di rifiuto reso ai sensi dell'art. 184-ter c.3 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.

ATTESO CHE nella seduta del 06/05/2022 la conferenza di servizi ha concluso i propri lavori con espressione di parere favorevole con prescrizioni al rilascio del riesame con valenza di rinnovo dell'AIA di cui trattasi recepite nell'allegato tecnico che costituisce parte integrante del presente atto;

PRESO ATTO che con comunicazione del 15/07/2022 il gestore ha fornito puntuale indicazione delle informazioni contenute nell'allegato tecnico all'AIA approvato in sede di conferenza di servizi che a proprio avviso non devono essere divulgate per ragioni di riservatezza industriale; con la medesima nota si chiede inoltre di riformulare il testo di una prescrizione riferita a quanto riportato nel parere di ARPA prot. 34387 del 04/03/2022 per chiarirne meglio l'ambito di applicazione;

VISTA la nota prot.121012 del 27/07/2022 con la quale ARPA comunica che ritiene condivisibile la suddetta richiesta formulata dal gestore.

VISTO il Decreto del Presidente della Provincia di Como n. 54/2021 del 28/09/2021, di nomina della dott.ssa Eva Cariboni a Dirigente del Settore Tutela Ambientale e Pianificazione del Territorio

Copia informatica per consultazione

a decorrere dal 1/10/2021.

ATTESTATA l'avvenuta regolare istruttoria della pratica da parte dell'Ufficio AIA del Settore Tutela ambientale e Pianificazione del territorio, precisando che:

- l'istruttoria tecnica per il riesame complessivo dell'AIA si è conclusa con valutazione favorevole, ferme restando le prescrizioni riportate nell'allegato tecnico al presente atto;
- le condizioni di esercizio dell'impianto e le prescrizioni relative sono riportate nell'allegato tecnico, che costituisce parte integrante del presente provvedimento e che sostituisce integralmente l'allegato tecnico al P.D. n. 9/A/ECO del 15/02/2012 e s.m.i. e l'allegato A all'atto prot.n.2540 del 07/07/2020 rilasciato dal SUAP di Lomazzo;
- l'allegato tecnico viene predisposto in due versioni: una riservata e una pubblica priva delle informazioni per cui l'Azienda ha chiesto la riservatezza;
- permane in autorizzazione l'attività legata al reparto fonderia subordinando una sua eventuale ripresa alla trasmissione di documentazione progettuale di dettaglio del reparto fusorio e di una relazione tecnica che illustri la puntuale applicazione delle BAT specifiche per tale attività, come prescritto nell'allegato tecnico.
- il procedimento di riesame, svolto ai sensi dell'art.29-octies c.3 lettera a) del D.Lgs 152/06 e s.m.i. sull'intera AIA ha valenza di rinnovo, di conseguenza la durata dell'AIA è prorogata di 10 anni decorrenti dalla data di rilascio dell'atto di riesame; è fatta salva comunque la possibilità da parte dell'Autorità competente di disporre il riesame nei casi previsti dall'art.29-octies comma 4 del D.Lgs 152/06;
- l'ammontare totale della fidejussione che il Gestore è tenuto a prestare alla Provincia di Como, ai sensi della D.G.R. n.19461/04, è pari a **€ 44.157,02** (quarantaquattromilacentocinquantasette/02 euro); la sua validità deve essere estesa fino alla durata dell'autorizzazione maggiorata di un anno;

RITENUTO pertanto, a conclusione dell'istruttoria tecnica, di procedere alla trasmissione dell'esito della medesima al SUAP di Lomazzo, per l'adozione dei provvedimenti di competenza ai sensi del D.P.R. 160/2010;

VISTO infine l'art. 107 commi 2 e 3 del D.Lgs. 267 del 18 agosto 2000: "Testo unico leggi sull'ordinamento degli Enti Locali";

DETERMINA

1. di approvare, quale esito dell'istruttoria per il riesame ai sensi dell'art.29-octies comma 3 lettera a) del D.Lgs 152/06 e s.m.i. dell'autorizzazione integrata ambientale della ditta LUIGI PREMOLI & FIGLI SPA con insediamento produttivo in Via Generale Porro n. 27 a Rovello Porro, l'allegato tecnico al presente provvedimento che costituisce parte integrante del medesimo e che sostituisce integralmente l'allegato tecnico al P.D. n. 9/A/ECO del 15/02/2012 e s.m.i. e l'allegato A all'atto prot.n.2540 del 07/07/2020 rilasciato dal SUAP di Lomazzo;
2. di mantenere in autorizzazione l'attività legata al reparto fonderia, subordinando una sua eventuale ripresa alla trasmissione di documentazione progettuale di dettaglio del reparto fusorio e di una relazione tecnica che illustri la puntuale applicazione delle BAT specifiche per tale attività, come prescritto nell'allegato tecnico;
3. di stabilire, ai sensi del comma 5 dell'art. 29-octies del D.Lgs.152/06 e s.m.i., che la prossima domanda di riesame con valenza di rinnovo debba essere presentata entro 10 anni dalla data di rilascio dell'atto di riesame;
4. che a fronte del riesame dell'autorizzazione, l'ammontare totale della fideiussione da prestare a favore di questa Provincia è pari a **€ 44.157,02** (quarantaquattromilacentocinquantasette/02 euro) e che la validità della garanzia

Copia informatica per consultazione

finanziaria deve essere estesa e pari alla data di validità dell'autorizzazione maggiorata di un anno. La mancata presentazione di un'appendice di estensione della polizza fideiussoria in essere o, in alternativa, di una nuova polizza di fidejussione bancaria o assicurativa entro il termine di 30 giorni dalla data di comunicazione di approvazione del provvedimento di riesame da parte della Provincia di Como, 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;

5. tale polizza fideiussoria può essere prestata anche per un periodo inferiore, comunque almeno pari ad anni 10. In tal caso, entro il termine perentorio di 12 mesi prima della scadenza della polizza in essere, il Gestore è tenuto a presentare appendice di estensione della stessa fidejussione, a copertura di tutto il periodo di validità dell'autorizzazione integrata ambientale, maggiorato di un anno. Qualora il Gestore non ottemperi a tale obbligo entro tale termine, il provvedimento di autorizzazione integrata ambientale è revocato d'ufficio; l'efficacia dell'autorizzazione integrata ambientale è pertanto subordinata all'efficacia della polizza fideiussoria in essere;
6. Di fare salve eventuali ulteriori concessioni, autorizzazioni, prescrizioni e/o disposizioni di altri Enti ed Organi di controllo per quanto di rispettiva competenza, in particolare in materia igienico-sanitaria, di prevenzione incendi, sicurezza e tutela nell'ambito dei luoghi di lavoro.

DISPONE

1. la notifica del presente atto al SUAP di Lomazzo ai fini dell'adozione dei provvedimenti di competenza unitamente a due versioni dell'allegato tecnico (una riservata e una pubblica priva delle informazioni per cui l'Azienda ha chiesto la riservatezza);
2. la messa a disposizione del pubblico del presente provvedimento presso i competenti uffici provinciali e la sua pubblicazione sul sito istituzionale dell'Amministrazione provinciale nella versione priva delle informazioni per cui l'Azienda ha chiesto la riservatezza ai sensi dell'art.29 ter c.2 del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

DÀ ATTO

che ai sensi dell'art. 3 della L. 241/90 avverso al presente provvedimento può essere proposto:

- entro 60 giorni dalla notifica: ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale della Lombardia, via Corridoni 3 - Milano, quale giudice generale di legittimità;
- in via alternativa, entro 120 giorni dalla notifica: ricorso straordinario al Presidente della Repubblica.

Lì, 29/07/2022

LA DIRIGENTE
CARIBONI EVA
(Sottoscritto digitalmente ai sensi
dell'art. 21 D.L.gs n 82/2005 e s.m.i.)

Copia informatica per consultazione

PROVINCIA DI COMO
SETTORE TUTELA AMBIENTALE E PIANIFICAZIONE DEL TERRITORIO

ALLEGATO TECNICO – VERSIONE PUBBLICA

LE PARTI DA NON DIFFONDERE PER RAGIONI DI RISERVATEZZA SONO STATE OMESSE NELLA VERSIONE DISPONIBILE PER IL PUBBLICO

IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC	
Ragione sociale	**LUIGI PREMOLI & FIGLI S.p.A.**
Indirizzo Sede Produttiva	Via Generale Porro n° 27 – Rovello Porro (CO)
Indirizzo Sede Legale	Corso Sempione n°4 – Milano
Tipo d'impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. n° 152/06 e s.m.i.
Codice e attività IPPC n.1	2.5.a Produzione di metalli grezzi non ferrosi da minerali, nonché concentrati o materie prime secondarie attraverso procedimenti metallurgici, chimici o elettrolitici
Codice e attività IPPC n.2	2.5.b Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli.
Codice e attività IPPC n.3	**5.1 –** Impianti di smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: b) trattamento fisico-chimico; f) rigenerazione/recupero di sostanze inorganiche diverse dai metalli o dai composti metallici; **5.3** b) Recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 75 Mg giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività: III) trattamento di scorie e ceneri; **5.5** – Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg
Attività NON IPPC n.4	Produzione di miscele e di prodotti per metallurgia
Attività NON IPPC n.5	Affinamento di concentrati base allumina
Attività NON IPPC n.6	Cristallizzazione di concentrati base cloruri
Attività NON IPPC n.7	Attività di gestione rifiuti (R13, R12, R4, R5) non ricomprese nell'attività IPPC n.3

Copia informatica per consultazione

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE 4

A.0. Modifiche 4
A.1. Inquadramento del complesso e del sito 4
A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo 4
A.1.2. Inquadramento geografico - territoriale del sito 5
A.2. Stato autorizzativo 6

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO 8

B.1. PRODUZIONI 8
B.2. MATERIE PRIME ED AUSILIARI 8
B.3. RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE 10
B.3.1. Consumi idrici 10
B.3.2. Produzione e consumo di energia 10
Tabella B.7: *Consumo totale di combustibile, espresso in tep* 11
B.4. CICLI PRODUTTIVI 12
B.4.1. Descrizione del ciclo produttivo e degli impianti produttivi 12
B.4.2. Condizioni di funzionamento degli impianti 14
B.4.3. Utilizzo delle acque all'interno del ciclo produttivo 14
B.5. GESTIONE RIFIUTI 16
B.5.1. Descrizione del processo di trattamento, della tipologia e dei quantitativi di rifiuti trattati 16
B.5.2. Descrizione attività di recupero svolte sui rifiuti 27
B.5.3. Procedura operativa per il controllo radiometrico dei materiali in ingresso. 28

C. QUADRO AMBIENTALE 29

C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento/abbattimento 29
C.2. Emissioni idriche e sistemi di contenimento/abbattimento 31
C.3. Emissioni sonore e relativi sistemi di contenimento 32
C.4. Emissioni al suolo e relativi sistemi di contenimento 32
C.5. Produzione di rifiuti 32
C.6. BONIFICHE 33
C.7. RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE 34

D. QUADRO INTEGRATO 34

D.1. Applicazione MTD 34
D.2. Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento ed interventi di miglioramento ambientale 66
D.3. Criticità riscontrate 66

E. QUADRO PRESCRITTIVO 67

E.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA 67
E.1.1. Valori limite di emissione 67
E.1.2. Requisiti e modalità per il controllo 69
E.1.3. Prescrizioni impiantistiche 69
E.1.4. Prescrizioni generali 70
E.2. ACQUA 72
E.2.1. Valori limite per le emissioni in acqua 72
E.2.2. Requisiti e modalità per il controllo 74

Copia informatica per consultazione

E.2.3. Prescrizioni impiantistiche 74
E.2.4. Prescrizioni generali 75
E.3. RUMORE 76
E.3.1. Valori limite 76
E.3.2. Requisiti e modalità per il controllo 77
E.4. SUOLO 77
E.5 RIFIUTI 77
E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo 77
E.5.2 Prescrizioni per l'attività di gestione rifiuti 77
E.5.3. Prescrizioni generali 78
E.5.4 Disciplina cessazione qualifica di rifiuto (End of waste) ai sensi dell'art.184-ter del D.Lgs 152/06 e s.m.i. 81
E.6. Ulteriori prescrizioni 82
E.7. Monitoraggio e controllo 83
E.8. Prevenzione incidenti e gestione delle emergenze 83
E.9. Interventi sull'area alla cessazione dell'attività 84
E.10. Tempistiche 84

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO 85

F.1. Finalità del monitoraggio 85
F.2. Chi effettua il self-monitoring 85
F.3. Parametri da monitorare 85
F.3.1. Risorse idriche ed energetiche 85
F.3.1. Aria 86
F.3.2. Acqua 87
F.3.3. Rumore 87
F.3.4. Radioattività 88
F.3.5. Rifiuti 88
F.4. Gestione degli impianti 90
F.4.1. Controlli e interventi sui punti critici 90

Copia informatica per consultazione

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A.0. Modifiche

Con provvedimento autorizzativo di riesame rilasciato dal SUAP in data 07/07/2020, prot. 2540, si è conclusa l'istruttoria limitata alla sola valutazione dello stato di applicazione delle BAT di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 13 giugno 2016.

Con il presente atto viene riesaminata l'intera AIA valutando lo stato di applicazione delle BAT relative al trattamento rifiuti pertinenti con le attività IPPC 5.1 – 5.3b – 5.5 svolte presso l'installazione. L'allegato tecnico viene inoltre modificato in funzione dei seguenti aspetti:

- ✓ esito delle visite ispettive svolte da ARPA successivamente al rinnovo del 2012;
- ✓ modifiche richieste dell'Azienda per l'introduzione di nuovi CER da sottoporre a R13 – R4 -R5
- ✓ inserimento d'ufficio dell'autorizzazione all'operazione R12 per i trattamenti che non portano ad un recupero finale dei rifiuti, da ricomprendersi nei quantitativi massimi già autorizzati.
- ✓ adeguamento alla vigente normativa in materia di gestione rifiuti, con particolare riferimento alla disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto ai sensi dell'art.184-ter del D.lgs 152/06 e s.m.i.

A.1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo

La ditta Luigi Premoli & Figli S.p.A. svolge attività di trattamento e recupero di materiali e residui metallici; in particolare effettua il recupero di alluminio e altri materiali inorganici da scarti e residui di fusione.
I dati generali dell'azienda e le attività svolte sono riportati nelle seguenti tabelle:

Superficie totale (m^2)	Superficie coperta (m^2)	Superficie scoperta Impermeabilizzata (m^2)	Sup. vasca salamoia (m^2)	Anno inizio attività	Anno dell'ultimo ampliamento
21.579,64	5.855	4.550	1.000	1946	2014

Tabella A.1: *Condizione dimensionale dello stabilimento*

ATTIVITA' IPPC:

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto (t/anno)	Capacità autorizzata
1	2.5.a	Produzione di metalli grezzi non ferrosi da minerali, nonché concentrati o materie prime secondarie attraverso procedimenti metallurgici, chimici o elettrolitici	*Omissis*	*Omissis*
2	2.5.b	Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli.	*Omissis*	*Omissis*

Copia informatica per consultazione

3a	5.1	**5.1 –** Impianti di smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: b) trattamento fisico-chimico; f) rigenerazione/recupero di sostanze inorganiche diverse dai metalli o dai composti metallici		Omissis
3b	**5.**3 b	Recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 75 Mg giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività: III) trattamento di scorie e ceneri;	Omissis	
3c	**5.5**	Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg		Omissis

**Nel caso di eventuale riattivazione del forno fusorio la capacità produttiva di progetto dovrà essere supportata dai dati di dimensionamento impiantistico del forno stesso nella sua definitiva configurazione.*

Tabella A.2a: *Attività IPPC*

ATTIVITA' NON IPPC

N.ordine attività NON IPPC	Attività NON IPPC
4	Omissis
5	Omissis
6	Omissis
7	Attività di gestione rifiuti (R13, R12, R4, R5) non ricomprese tra le attività IPPC n.3a-3b-3c

Tabella A.2b: *Attività NON IPPC*

A.1.2. Inquadramento geografico - territoriale del sito

Secondo il PGT vigente la ditta ricade in parte in zona "P.I.I. 6 – via Generale Porro (Fonderie Premoli)" come ambito di trasformazione interno all'area urbanizzata e la restante parte in zona "Parco del Lura e aree di ampliamento".
Il comune di Rovello Porro con delibera n° 43 del 03/10/2008 ha approvato la nuova classificazione acustica. In data 02/02/2009 il Gestore ha presentato un ricorso al TAR per l'annullamento della delibera di approvazione della zonizzazione acustica comunale. Il Gestore ha dichiarato che c'è stato pronunciamento del TAR sfavorevole all'azienda la quale ha pertanto effettuato ulteriore ricorso al Consiglio di Stato. Sul medesimo argomento è stata pubblicata la Deliberazione del Comm. Straordinario con i poteri del C. C. n. 18 del 29.12.2016 che ha adottato una variante alla classificazione acustica del territorio (con prevalente riferimento alla armonizzazione della classificazione acustica nella zona di confine con l'adiacente Comune di Rovellasca). La variante riguardava anche la specifica classificazione dell'area circostante l'installazione Luigi Premoli & Figli Spa. In particolare, l'area, da tempo identificata dagli strumenti urbanistici come zona sottoposta ad un cambio di destinazione d'uso, con trasformazione in residenziale e nel P.G.T. era individuata come uno degli ambiti di un Piano Integrato di intervento, e nella variante del Piano di Classificazione

Copia informatica per consultazione

Acustica sopra richiamato era identificata come un'area in classe IV, nell'intorno della quale era presente una fascia di transizione in classe III. A seguito dell'ulteriore ricorso al Consiglio di Stato da parte dell'azienda, l'Amministrazione Comunale di Rovello Porro ha avviato una serie di consultazioni con la Ditta Luigi Premoli & Figli S.p.A., raggiungendo un accordo in base al quale l'area di pertinenza della stessa è stata inserita in classe V con la modifica dell'azzonamento acustico approvata con D.C.C. n. 17 del 24/04/2017. Contestualmente sono state identificate e definite nelle loro dimensioni le opportune fasce di transizione all'intorno dell'area di pertinenza dell'installazione Luigi Premoli & Figli S.p.A., in coerenza con le necessità di salvaguardia della popolazione residente nell'area, con quanto previsto dalle norme di riferimento in materia di acustica. Dal punto di vista geografico, la ditta è localizzata in base alle coordinate della seguente tabella.

COORDINATE GAUSS – BOAGA	COORDINATE GEOGRAFICHE
Est 1503110	45°38'91'' Nord
Nord 5054985	09°02'40'' Est

Secondo il PGT vigente l'area su cui insiste l'impianto è classificata come segue:

Norme di riferimento	Destinazioni d'uso principali
(Art. 33 delle Norme del P.d.R. del PGT)	In gran parte AMBITI SOGGETTI A PROGRAMMA INTEGRATO DI INTERVENTO (PII 6)
(Art. 47 delle Norme del P.d.R. del PGT)	In parte PARCO DEL LURA
	In parte SEDE STRADALE

Tabella A.3: *Destinazione urbanistica aree limitrofe all'installazione nel raggio di 500 m*

Il complesso è strutturato in due porzioni separate collocate ai lati del torrente Lura: l'impianto è collocato in destra idrografica, mentre la laguna per lo stoccaggio della salamoia è ubicata in sinistra idrografica. L'Azienda a giugno 2019 ha predisposto la verifica del rischio idraulico prevista dalle norme di attuazione del PAI.

Secondo il vigente PGT l'area dell'insediamento risulta collocata esternamente alla zona di rispetto idropotabile del pozzo di via Generale Porro, come ridefinita con Determina comunale n.285 del 10/06/2008) a seguito di interventi di separazione delle falde di emungimento.

L'area su cui è ubicata l'installazione risulta interessata dai seguenti vincoli:

Tipo di vincolo	Norme di riferimento	Note
Fascia di rispetto dei 150 mt del Torrente Lura	art. 142 del D.Lgs 42/2004	Vincolo sull'intero stabilimento
Fascia di inedificabilità assoluta dei corsi d'acqua (10 mt.)	R.D. 253/1904 e s.m.i.	Vincolo su parte dell'area
Fascia rispetto cimiteriale		Vincolo su sponda sinistra del Lura

Tabella A.4: *Vincoli ambientali e urbanistici*

A.2. Stato autorizzativo

Lo stato autorizzativo della Ditta è così definito:

Settore Interessato	Norma di riferimento	Ente competente	Estremi del provvedimento	Scadenza	Note e considerazioni	Sostit. da AIA

Copia informatica per consultazione

AIA	D. Lgs 152/06	Provincia	P.D. 9/A/ECO del 15/02/2012	15/02/2022	Sostituita dal presente atto	
Acqua	T.U. N° 1775 del 11/12/1933	Provincia	provvedimento dirigenziale n. 389/2014 prot. 45370 del 05/11/14	09.08.2029	Concessione alla derivazione di acque sotterranee da n° 1 pozzo.	NO
Paesaggistica	D.Lgs 42/04	Comune	n. 6 del 13/07/2016	/	Rilasciata per realizzazione copertura prescritta in AIA	NO
Prevenzione Incendi	D.P.R. 151/11	VVF Como	Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio presentata in data 20/06/2019			NO
Impianti distribuzione gasolio	L.R. 6/2010	Comune			Iter di rilascio in corso	NO

Tabella A.5: *Stato autorizzativo dell'installazione*

Certificazioni ambientali

La ditta non è in possesso di certificazioni/registrazioni ambientali volontarie.

Copia informatica per consultazione

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1. PRODUZIONI

La ditta svolge le seguenti attività produttive:

- Produzione di concentrati base alluminio e concentrati di altri metalli;
- Produzione di leghe di alluminio secondario;
- Trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi;
- Produzione di miscele e prodotti per metallurgia;
- Affinamento di concentrati base allumina;
- Cristallizzazione di concentrati base cloruri

N° d'ordine prodotto**	Prodotto	Capacità di progetto t/g	Capacità effettiva di esercizio 2018 t/a
1	Omissis	Omissis	
2	Omissis	Omissis	Omissis
4	Omissis	Omissis	Omissis
5	Omissis	Omissiiss	Omissis
6	Omissis	Omissis	Omissis

Omissis Nel caso di eventuale riattivazione del forno fusorio la capacità produttiva di progetto dovrà essere supportata dai dati di dimensionamento impiantistico del forno stesso nella sua definitiva configurazione

**Le attività di gestione rifiuti (attività IPPC n.3 e non IPPC n.7) concorrono all'ottenimento di tutti i prodotti

Tabella B.1: *Prodotti*

B.2. MATERIE PRIME ED AUSILIARI

Le materie utilizzate nel processo produttivo sono:

- pani, lingotti, T-Bars, billette, placche, madri-leghe;
- scarti di produzione (es.: ritagli di lastre, spezzoni di profili, getti difettosi, torniture e limature da lavorazione meccanica, bave, scaglie, colaticci, granelle, schiumature, scorie, ceneri e polveri da fusione, ecc.);
- manufatti rottamati (es.: lastre, profili, cavi e fili, getti, ecc., non più utilizzabili per l'impiego originario, quali lattine, laminati, fogli, tappi, provenienti da selezione o da raccolta differenziata, ecc.).

MATERIE IN INGRESSO						
Categoria omogenea di materiali in ingresso	**Indicazioni di pericolo**	**Stato fisico**	**Modalità di stoccaggio**	**Caratteristica del deposito**	**Quantità massima di stoccaggio**	**Quantità annua 2018 (kg)**
Pani, billette, ecc.	--	S	Pacchi impilabili, cataste	Deposito al coperto e su pavimentazione in cemento	10.000 t	Omissis
Scarti di produzione, manufatti rottamati (EoW,-sottoprodotti)	--	S	Cumuli a terra, silos, big bag, container	**Deposito a terra, al coperto e su pavimentazione in cemento**	10.000 t	Omissis
Rifiuti pericolosi e non pericolosi	HP 2, HP 3, HP 4, HP 5, HP 6, HP 8, HP 10, HP 12, HP 13, HP 14, HP 15	S/L/F	Silos, big bag, container, fusti, vasche/serbatoi	Deposito al coperto e su pavimentazione in cemento	50 m^3	Omissis

Copia informatica per consultazione

MATERIE PRIME AUSILIARIE						
Categoria omogenea di materie prime	**Indicazioni di pericolo**	**Stato fisico**	**Modalità di stoccaggio**	**Caratteristica del deposito**	**Quantità massima di stoccaggio**	**Quantità annua 2018 (kg)**
Acido solforico 50%	H314	Liquido	Cisternetta	Bacino di contenimento coperto su superficie pavimentata	7 m^3	*Omissis*
Acido cloridrico 10%	H314 H335	Liquido	Cisternetta	Bacino di contenimento coperto su superficie pavimentata	4 m^3	*Omissis*
Acido nitrico 66%	R8 H314	Liquido	Fusti da 30 l	Bacino di contenimento coperto su superficie pavimentata	0,2 m^3	*Omissis*
Soda caustica 30%	H290 H314 H318	Liquido	Cisternetta	Bacino di contenimento coperto su superficie pavimentata	3 m^3	*Omissis*
Antischiuma	-	Liquido	Fusti - Cisternette	Bacino di contenimento coperto su superficie pavimentata	2 m^3	*Omissis*
Anti incrostante	-	Liquido	Fusti - Cisternette	Bacino di contenimento coperto su superficie pavimentata	2 m^3	*Omissis*
Deossigenante	-	Liquido	Fusti - Cisternette	Bacino di contenimento coperto su superficie pavimentata	0,2 m^3	*Omissis*
Flocculante	-	Solido in granuli	Sacchi su pallet	al coperto su superficie pavimentata	2 m^3	*Omissis*

Tabella B.2: *Materie prime ed ausiliarie*

I materiali in ingresso, attualmente costituiti per lo più da residui di fusione, sono acquisiti dalla ditta principalmente come rifiuti (si rimanda al paragrafo B.5 – Gestione rifiuti per le tipologie ed i quantitativi di rifiuti trattati). L'impianto può inoltre ricevere le stesse materie prime come sottoprodotto ex art. 184-bis del D.Lgs. 152/06 o, nel caso dei rottami di alluminio, come End Of Waste ai sensi del Regolamento Comunitario n. 333/11.
Al fine di accertare l'assenza di contaminazioni radioattive nei carichi in entrata, è stata istituita una procedura di controlli e verifiche redatta e aggiornata a cura di EdR (esperto di radioprotezione).
I materiali giungono presso il complesso produttivo mediante automezzi, vengono scaricati su area impermeabilizzata e in seguito vengono alimentati al ciclo tramite:

- tramoggia interrata, per i materiali secchi con pezzatura disomogenea;
- sistema di scarico e insilamento pneumatico, per i materiali secchi e a pezzatura omogenea fine (< 3 mm);
- tubazioni e vasca circolare (da 150 m^3), in caso di materiali a forte tasso di umidità (fanghi, melme, acque e soluzioni).

Gli ausiliari di cui sopra vengono utilizzati ai fini del condizionamento chimico (correzione pH, precipitazione, neutralizzazione, ecc.) e fisico (flocculazione) delle acque di processo e dei prodotti

Copia informatica per consultazione

in uscita. Nell'ottica di applicazione della BAT n.22 ("*Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.*") su richiesta dell'Azienda viene autorizzato il ritiro presso l'impianto di nuovi codici CER da utilizzare in sostituzione degli ausiliari di cui sopra (ad es. codici 060101* acido solforico e acido solforoso, 060102* acido cloridrico, 100109* acido solforico).

B.3. RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE

B.3.1. Consumi idrici

I dati di seguito riportati si riferiscono alla media del triennio 2016-2018

Fonte del prelievo	Portata prelevata (m^3/anno)	Portata autorizzata (m^3/anno)	Usi
Acquedotto	Omissis	-	Domestici
Pozzo	Omissis	**50.458**	Acque industriali di processo

Tabella B.3: Consumi idrici

B.3.2. Produzione e consumo di energia

La produzione di energia all'interno del complesso è ristretta alla generazione di vapore a mezzo di caldaia di servizio all'impianto di cristallizzazione cloruri, per la necessaria fase di avviamento nonché per eventuali integrazioni entalpiche al sistema durante la normale conduzione.
Nelle due tabelle seguenti si riportano le potenze dei bruciatori e le caratteristiche dell'unità termica.

N. d'ordine attività IPPC e non	Combustibile	Impianto	Energia termica
			Potenza nominale di targa (kW)
1, 4, 5	Metano	Post combustore di tipo termico (Impianto affinazione ossidi)	Omissis
1, 4	Metano	Post combustore di tipo termico (Impianto macinazione a umido) (*)	Omissis
1, 4, 5	Metano	Essiccatoio (impianto di affinazione ossidi)	Omissis
1, 4	Metano	Essiccatoi (impianto di macinazione) (*)	Omissis
2	Metano	Impianto di fusione (*)	Omissis
6	Metano	Generatore vapore (impianto cristallizzazione sali)	Omissis

(*) impianti attualmente non in funzione per aggiornamento tecnico ed esigenze di mercato
(**) valori stimati da riconfermare prima della riattivazione dell'impianto

Tabella B.4: *produzione di energia*

Sigla dell'unità termica	Caldaia per impianto di cristallizzazione cloruri
Identificazione dell'attività	6
Costruttore	Omissis
	Omissis
Anno di costruzione	Omissis
Tipo di macchina	Omissis
Tipo di generatore	Omissis
Tipo di impiego	Omissis
Fluido termovettore	Omissis
Temperatura camera di combustione (°C)	Omissis
Rendimento %	Omissis
Sigla dell'emissione	E7

Tabella B.5: *Caratteristiche dell'unità termica*

Copia informatica per consultazione

Tabelle dei consumi energetici:

ENERGIA ELETTRICA		
N. d'ordine attività IPPC e non	**IMPIANTO O LINEA DI PRODUZIONE**	**Consumo (KWh)**
tutte	Attività IPPC e non IPPC, non essendo distinguibile fra le differenti attività e sui singoli impianti (Consumo medio triennio 2016-2018)	*Omissis*
ENERGIA TERMICA		
N. d'ordine attività IPPC e non	**IMPIANTO O LINEA DI PRODUZIONE**	**Consumo (KWh)**
tutte	Attività IPPC e non IPPC, non essendo distinguibile fra le differenti attività e sui singoli impianti (Consumo medio triennio 2016-2018)	*Omissis*

Tabella B.6: *Consumi di energia*

Considerando il fatto che non sono disponibili dati circa il consumo specifico per i singoli impianti ed avendo gli stessi impianti la possibilità di lavorare e produrre i differenti prodotti partendo da differenti materie prime, non è possibile la determinazione dei consumi specifici di energia elettrica e termica per i singoli prodotti.
Consumo totale di combustibili, espresso in tep (tonnellate equivalenti di petrolio), nel triennio 2016-2018 per l'intero complesso IPPC:

Fonte energetica	**2016 (tep)**	**2017 (tep)**	**2018 (tep)**
Energia elettrica	*Omissis*	*Omissis*	*Omissis*
Metano	*Omissis*	*Omissis*	*Omissis*

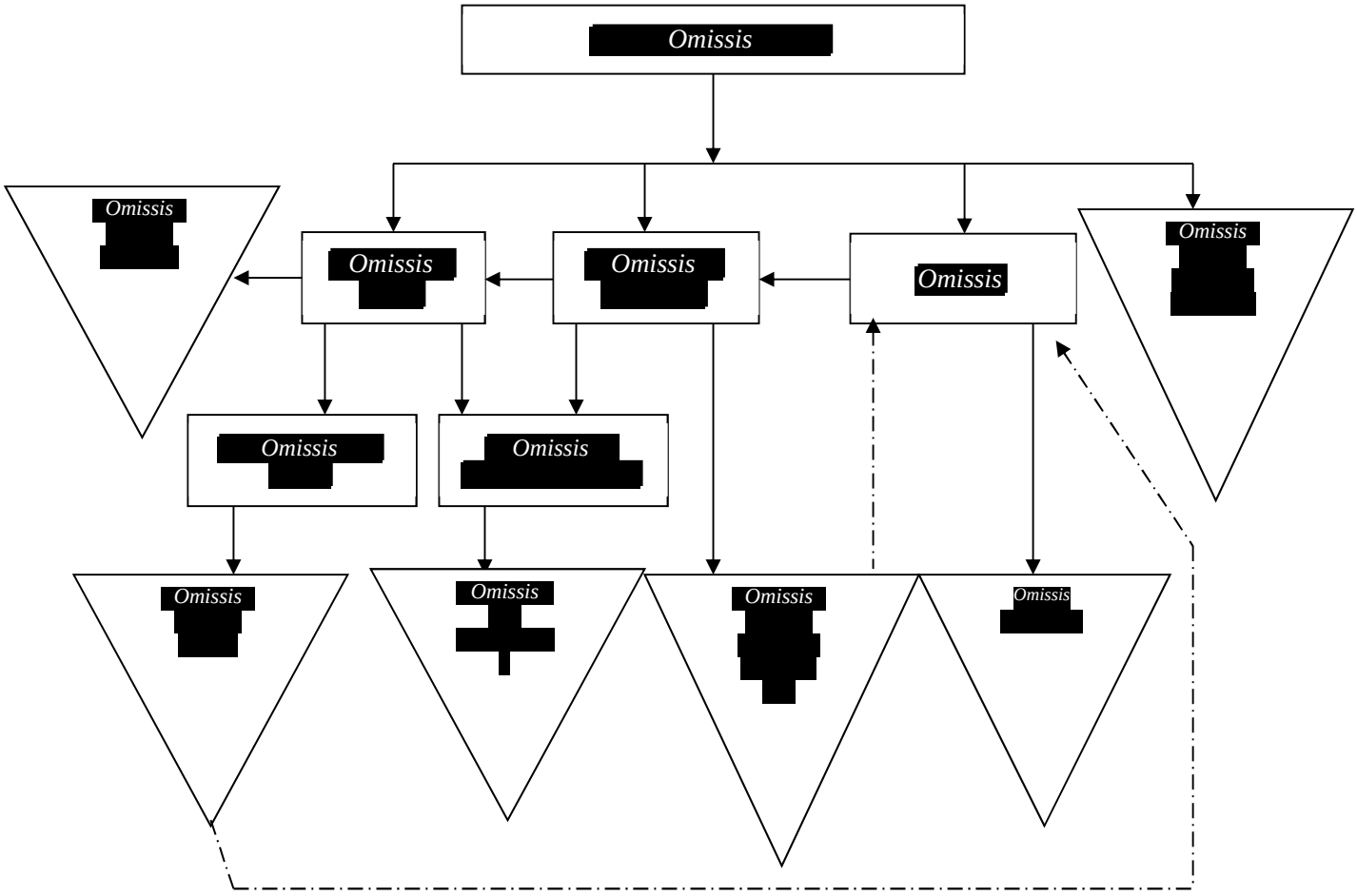
Tabella B.7: *Consumo totale di combustibile, espresso in tep*

Copia informatica per consultazione

B.4. CICLI PRODUTTIVI

B.4.1. Descrizione del ciclo produttivo e degli impianti produttivi

La rappresentazione dello schema di principio del complesso IPPC è la seguente:



Omissis

Omissis

Copia informatica per consultazione

Omissis

Omissis

Copia informatica per consultazione

Omissis

[redacted]

Copia informatica per consultazione

Omissis

[redacted]

Copia informatica per consultazione

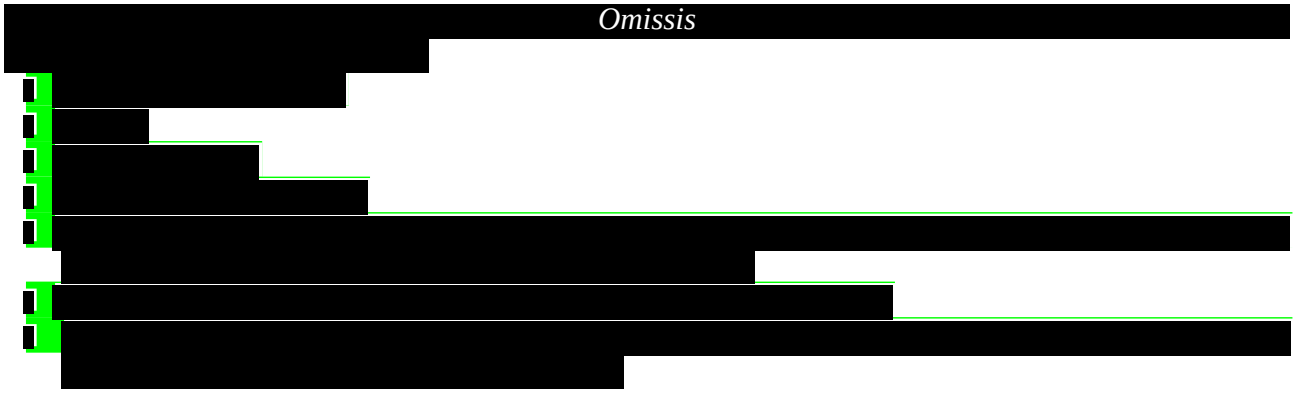
B.5. GESTIONE RIFIUTI

B.5.1. Descrizione del processo di trattamento, della tipologia e dei quantitativi di rifiuti trattati

La ditta è autorizzata all'esercizio delle operazioni di messa in riserva (R13) e recupero (R4, R5, R12) di rifiuti speciali non pericolosi e rifiuti speciali pericolosi

Operazione	Capacità autorizzata (rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi)		
	t/a	t/g	mc
R4 - R5 - R12	*Omissis*	*Omissis*	/
R13	/	/	*Omiss*

Tabella B.8: *Operazioni trattamento rifiuti e capacità autorizzate*



Ai rifiuti speciali pericolosi in ingresso possono essere associate le seguenti caratteristiche di pericolosità:
HP 2 Comburente
HP 3 Infiammabile
HP 4 Irritante
HP 5 Tossicità specifica per organi bersaglio/tossicità in caso di aspirazione
HP 6 Tossicità acuta
HP 8 Corrosivo
HP 10 Tossico per la riproduzione
HP 12 Liberazione di gas a tossicità acuta
HP 13 Sensibilizzante
HP 14 Ecotossico
HP 15 Rifiuto che non possiede direttamente una delle caratteristiche di pericolo summenzionate ma può manifestarla successivamente

Aree di stoccaggio

Il ciclo produttivo ha inizio con lo scarico diretto del materiale nella tramoggia interrata; la stessa, pertanto, non è da considerarsi quale area di stoccaggio, ma come prima fase del ciclo di lavorazione

Lo stoccaggio dei rifiuti avviene al coperto, su area impermeabilizzata nelle aree indicate sulla tavola n.21. I rifiuti con stato fisico solido sono stoccati in big bag/contenitori, quelli liquidi/fangosi di norma vengono immessi direttamente nel ciclo produttivo nella vasca di sedimentazione; qualora siano conferiti in contenitori, l'eventuale deposito è previsto su bacino di contenimento.

Il Regolamento 333/11 non risulta applicabile nè per l'origine delle materie prime utilizzate, né per le caratteristiche tecniche dei prodotti in uscita dal processo. Il materiale in ingresso infatti non può essere classificato come "rottame", dato che non deriva da rottamazione di articoli metallici giunti a

Copia informatica per consultazione

fina vita ovvero da sfridi metallici, ma da metallo quasi integralmente recuperato da residui di una precedente fusione.

Omissis

L'impianto è autorizzato alla messa in riserva (R13) e recupero (R4, R5, R12) di rifiuti speciali non pericolosi e speciali pericolosi riportati nella tabella seguente (**in grassetto sono indicati i CER autorizzati con il presente atto**):

Copia informatica per consultazione

C.E.R.	Descrizione	Stato fisico	Modalità stoccaggio	R13	R4	R5	R12	Omissis
010411	Rifiuti della lavorazione di potassa e salgemma, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	L/S	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
010412	**sterili e altri residui del lavaggio e della pulitura di minerali, diversi da quelli di cui alle voci 01 04 07 e 01 04 11**	**L/S**	STO-LF	**X**		**X**		Omissis
010508	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti cloruri, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
020110	rifiuti metallici	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
020402	**Carbonato di calcio fuori specifica**	**S**	STO-S	**X**		**X**		Omissis
060101*	**acido solforico e acido solforoso**	**L**	STO-LF	**X**		**X**		
060102*	**acido cloridrico**	**L**	STO-LF	**X**		**X**		Omissis
060105*	**acido nitrico e acido nitroso**	**L**	STO-LF	**X**		**X**		
060106*	**altri acidi**	**L**	STO-LF	**X**		**X**		
060204*	**idrossido di sodio e di potassio**	**L**	STO-LF	**X**		**X**		
060205*	**altre basi**	**L**	STO-LF	**X**		**X**		
060313 *	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	S/L	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
060314	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	S/L	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
060315 *	ossidi metallici contenenti metalli pesanti	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
060316	ossidi metallici, diversi da quelli di cui alla voce 06 03 15	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
060399	rifiuti non specificati altrimenti	S/L/F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
060405 *	rifiuti contenenti altri metalli pesanti	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
060502 *	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
060503	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
080501 *	isocianati di scarto	F	STO-LF	X				
100109*	**acido solforico**	**L**	STO-LF	**X**		**X**		Omissis

Copia informatica per consultazione

C.E.R.	Descrizione	Stato fisico	Modalità stoccaggio	R13	R4	R5	R12	Omissis
100114 *	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100115	ceneri pesanti, fanghi e polveri di caldaia prodotti dal coincenerimento, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 04	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100116 *	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100117	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 16	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100118 *	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100119	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, diversi da quelli di cui alle voci 10 01 05, 10 01 07 e 10 01 18	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100120 *	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
100121	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 20	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
100124	**sabbie dei reattori a letto fluidizzato**	**S**	STO-S	**X**	**X**	**X**	**X**	Omissis
100126	**rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento**	**S/L/F**	STO-LF	**X**	**X**	**X**	**X**	Omissis
100199	rifiuti non specificati altrimenti	S/L/F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
100201	**rifiuti del trattamento delle scorie**	**S**	STO-S	**X**	**X**	**X**	**X**	Omissis
100202	**scorie non trattate**	**S**	STO-S	**X**	**X**	**X**	**X**	Omissis
100210	scaglie di laminazione	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100212	**rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 11**	**S/L/F**	STO-LF	**X**	**X**	**X**	**X**	Omissis
100215	**altri fanghi e residui di filtrazione**	**S/F**	STO-LF	**X**	**X**	**X**	**X**	Omissis
100302	frammenti di anodi	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100304 *	scorie della produzione primaria	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100305	rifiuti di allumina	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100308 *	scorie saline della produzione secondaria	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis

Copia informatica per consultazione

C.E.R.	Descrizione	Stato fisico	Modalità stoccaggio	R13	R4	R5	R12	Omissis
100309 *	scorie nere della produzione secondaria	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100315 *	schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100316	scorie diverse da quelle di cui alla voce 10 03 15	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100319 *	polveri dei gas di combustione contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100320	polveri di gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 03 19	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100321 *	altri particolati e polveri (compresi quelli prodotti da mulini a palle), contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100322	altri particolati e polveri (compresi quelli prodotte da mulini a palle), diversi da quelli di cui alla voce 10 03 21	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100323 *	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100324	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 23	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100325 *	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
100326	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 25	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
100327 *	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
100328	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 27	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
100329 *	rifiuti prodotti dal trattamento di scorie saline e scorie nere, contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100330	rifiuti prodotti dal trattamento di scorie saline e scorie nere, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 29	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100399	rifiuti non specificati altrimenti	S/L/F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis

Copia informatica per consultazione

C.E.R.	Descrizione	Stato fisico	Modalità stoccaggio	R13	R4	R5	R12	Omissis
100604	altre polveri e particolato	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100610	**rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 06 09**	**S/L/F**	STO-LF	**X**	**X**	**X**	**X**	Omissis
100804	particolato e polveri	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100808 *	scorie saline della produzione primaria e secondaria	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100809	altre scorie	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100810 *	scorie e schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100815 *	polveri dei gas di combustione contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100816	polveri di gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 08 15	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
100817 *	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
100818	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 17	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
100819 *	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	L/F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
100820	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 19	L/F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
100899	rifiuti non specificati altrimenti	S/L/F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
101003	scorie di fusione	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
101005 *	forme e anime da fonderia inutilizzate, contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
101006	forme e anime da fonderia inutilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 05	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
101007 *	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis

Copia informatica per consultazione

C.E.R.	Descrizione	Stato fisico	Modalità stoccaggio	R13	R4	R5	R12	Omissis
101008	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 07	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
101009 *	polveri di gas di combustione contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
101010	polveri di gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 09	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
101011 *	altri particolati contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
101012	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 10 11	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
101099	rifiuti non specificati altrimenti	S/L/F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
101206	stampi di scarto	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
101208	**scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)**	**S**	STO-S	**X**	**X**	**X**	**X**	Omissis
110109*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
110110	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
110202 *	rifiuti da processi idrometallurgici dello zinco (compresi jarosite, goethite)	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
110203	rifiuti della produzione di anodi per processi elettrolitici acquosi	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
110205 *	rifiuti da processi idrometallurgici del rame, contenenti sostanze pericolose	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
110206	rifiuti da processi idrometallurgici del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
110207 *	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	S/L/F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
110299	rifiuti non specificati altrimenti	S/L/F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
110504 *	fondente esaurito	S	STO-S	X				
120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
120102	polveri e particolato di metalli ferrosi	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
120103	limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
120104	polveri e particolato di metalli non ferrosi	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis

Copia informatica per consultazione

C.E.R.	Descrizione	Stato fisico	Modalità stoccaggio	R13	R4	R5	R12	Omissis
120114*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
120115	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
120118 *	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti oli	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
120199	rifiuti non specificati altrimenti	S/L/F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
150104	imballaggi metallici	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
150105	imballaggi compositi	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
150106	imballaggi in materiali misti	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
150110 *	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
160116	serbatoi per gas liquefatto	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
160117	metalli ferrosi	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
160118	metalli non ferrosi	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
160122	componenti non specificati altrimenti	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
160199	rifiuti non specificati altrimenti	S/L/F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
160303 *	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
160304	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
160807*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	S	STO-S	X				
161001*	**rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose**	**L**	STO-LF	**X**		**X**		Omissis
161002	**rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01**	**L**	STO-LF	**X**		**X**		Omissis
161003 *	**concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose**	**L**	STO-LF	**X**		**X**		Omissis
161004	**concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03**	**L**	STO-LF	**X**		**X**		Omissis
161103 *	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis

Copia informatica per consultazione

C.E.R.	Descrizione	Stato fisico	Modalità stoccaggio	R13	R4	R5	R12	Omissis
161104	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
161105*	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
161106	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
170401	rame, bronzo, ottone	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
170402	Alluminio	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
170405	ferro e acciaio	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
170407	metalli misti	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
170409 *	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
190102	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
190111*	ceneri pesanti e scorie, contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
190112	ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 11	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
190119	**sabbie dei reattori a letto fluidizzato**	**S**	STO-S	**X**	**X**	**X**	**X**	Omissis
190199	rifiuti non specificati altrimenti	S/L/F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
190205*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
190206	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
190801	**residui di vagliatura**	**S**	STO-LF	**X**	**X**	**X**	**X**	Omissis
190802	**rifiuti da dissabbiamento**	**S/F**	STO-LF	**X**	**X**	**X**	**X**	Omissis
190807*	**soluzioni e fanghi di rigenerazione degli scambiatori di ioni**	**L/F**	STO-LF	**X**		**X**		Omissis
190808*	**rifiuti prodotti da sistemi a membrana, contenenti sostanze pericolose**	**L**	STO-LF	**X**		**X**		Omissis

Copia informatica per consultazione

C.E.R.	Descrizione	Stato fisico	Modalità stoccaggio	R13	R4	R5	R12	Omissis
190814	**fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13**	**F**	STO-LF	**X**		**X**		Omissis
190906	**soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico**	**L/F**	STO-LF	**X**		**X**		Omissis
191001	rifiuti di ferro e acciaio	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
191002	rifiuti di metalli non ferrosi	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
191003 *	frazioni leggere di frammentazione (*fluff-light)* e polveri, contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
191004	frazioni leggere di frammentazione (*fluff-light)*e polveri, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 03	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
191005 *	altre frazioni, contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
191006	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
191202	metalli ferrosi	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
191203	metalli non ferrosi	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
191211*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis
191303 *	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni, contenenti sostanze pericolose	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
191304	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
191305 *	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis
191306	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05	F	STO-LF	X	X	X	X	Omissis

Copia informatica per consultazione

C.E.R.	Descrizione	Stato fisico	Modalità stoccaggio	R13	R4	R5	R12	Omissis
191307*	**rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose**	**L**	STO-LF	**X**		**X**		Omissis
191308	**rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07**	**L**	STO-LF	**X**		**X**		Omissis
200114*	**Acidi**	**L**	STO-LF	**X**		**X**		Omissis
200115	**Sostanze alcaline**	**L**	STO-LF	**X**		**X**		Omissis
200140	Metalli	S	STO-S	X	X	X	X	Omissis

Omissis

Tabella B.9: *Rifiuti in ingresso e operazioni svolte*

Copia informatica per consultazione

B.5.2. Descrizione attività di recupero svolte sui rifiuti

Omissis

Trattandosi di operazioni di recupero, il simultaneo impiego di rifiuti pericolosi (anche con differenti caratteristiche di pericolosità) e rifiuti non pericolosi e/o altri materiali, non è in funzione di ricette predeterminate, ma connesso ad esigenze tecnologiche del processo, così da garantirne un ottimale conduzione nel rispetto delle prescrizioni di cui allo specifico e successivo paragrafo E.

Copia informatica per consultazione

B.5.3. Procedura operativa per il controllo radiometrico dei materiali in ingresso.

L'Azienda segue specifiche procedure per la sorveglianza radiometrica predisposte da un EdR (esperto di radioprotezione):

- *"Procedura di controllo radiometrico e di messa in sicurezza di rottami in caso di ritrovamento di materiale radioattivo o radiocontaminato"*;
- *"Procedure per le misure radiometriche di controllo carichi in arrivo, semilavorati metallici, in partenza, controlli di Laboratorio su campioni di fusione, scorie e polveri di lavorazione*

Le misure sono effettuate mediante un rilevatore portatile e un rilevatore posto sotto al nastro trasportatore di alimentazione degli impianti

Copia informatica per consultazione

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento/abbattimento

Omissis

Copia informatica per consultazione

Omissis

Tabella riassuntiva delle emissioni in atmosfera:

SIGLA	Impianto	Portata Nm^3/h	T (° C)	Durata ore/g	Velocità effluente (m/s)	Altezza camino (m)	Inquinanti	Sistema di abbattimento
E1	**M1**	*Omissis*	25	16	< 20	10	PTS	*Omissis*
E2	**M2**	*Omissis*	25	16	< 20	10	PTS	*Omissis*
E3	**M3**	*Omissis*	25	24	**< 20**	**10**	PTS	*Omissis*
E4 ciclo a secco	**M4**	*Omissis*	25	24	**< 20**	**10**	PTS	*Omissis*
Ex ciclo a umido (**)	**M4**	*Omissis*	60	24	**n.d.**	**n.d.**	PTS NH_3 H_2S PH_3	*Omissis*
E5 (***)	**M5/M6**	*Omissis*	60	24	**< 20**	**20**	PTS NH_3 H_2S PH_3	*Omissis*
E7	**M7**	*Omissis*	200	24	< 20	6	-	

(**) lavorazione ad umido attualmente non operativa, emissione in progetto
(***) emissione attualmente associata solo alle lavorazioni del reparto M6, impianto M5 non operativo. Prima di una eventuale ripresa dell'attività fusoria dovrà essere predisposto un progetto di modifica del sistema di convogliamento delle emissioni

Tabella C.1*: Emissioni in atmosfera*

Per quanto riguarda la possibile presenza di diossine, COV e composti organici in genere, la ditta ritiene non sussistano le condizioni per una loro formazione nel ciclo produttivo attuale, in quanto:

Copia informatica per consultazione

- i materiali trattati sono praticamente esenti da oli, plastiche, ecc.;
- essi vengono in contatto di ambienti con temperature comunque sempre inferiori a 100 °C;
- i vapori sviluppati vengono trattati in post-combustore a temperature > 800 °C;
- esiste un sistema abbattimento ad umido che permette di ridurre bruscamente la temperatura di questi fumi al di sotto dei 100°C;

Anche la formazione di NO_X è fortemente sfavorita grazie alla presenza di vapori ammoniacali nei fumi trattati.
A seconda delle esigenze produttive e della carenza/esubero di acqua dal processo o dalle vasche di prima pioggia, si determina la provenienza del fluido da inviare al Venturi per l'abbattimento delle emissioni. Indipendentemente dalla sua provenienza, esso viene preventivamente reso idoneo all'utilizzo, mediante filtrazione ed eventuale correzione del pH.
Ulteriori controlli di livello, temperatura e tenore cloruri contenuti, vengono automaticamente svolti nella vasca di riciclo.
L'efficienza dei filtri a maniche è garantita da una periodica manutenzione degli stessi, verificando lo stato del tessuto filtrante, la pressione d'aria del sistema di pulizia e la differenza di pressione fra camera di presa e di mandata per mezzo di manometro differenziale.

C.2. Emissioni idriche e sistemi di contenimento/abbattimento

Gli scarichi decadenti dall'insediamento sono costituiti da:
- Reflui derivanti da servizi igienici convogliati in fognatura tramite lo scarico **S1** dopo decantazione in fossa biologica.
- Acque di dilavamento del piazzale (735 mq) e della tettoia (350 mq) antistanti il cancello principale di accesso all'insediamento, convogliate in fognatura tramite lo scarico **S1**;
- Acque meteoriche derivanti da dilavamento di tetti e piazzali: ricircolo quale acqua di processo delle acque di prima pioggia separate; recapito in corso d'acqua superficiale delle acque di seconda pioggia (**S3-S4-S5**), *Omissis*

La zona di scarico delle materie prime, che poteva rilasciare sostanze contaminanti nelle acque, è stata coperta pertanto non è più soggetta a dilavamento.
Le vasche di prima pioggia sono provviste di pozzetto selezionatore che, all'avvenuto riempimento della vasca, permette alle acque di seconda pioggia di defluire verso gli scarichi. Apposite pompe sommerse provvedono ad inviare le acque di prima pioggia al riutilizzo entro le 96 ore seguenti la fine dell'evento meteorico.
Le acque di processo provengono da vapore condensatosi nell'impianto di cristallizzazione e/o dal circuito delle acque di raffreddamento/flussaggio. Il ciclo delle acque all'interno del ciclo produttivo nel complesso risulta un ciclo chiuso, ma in realtà soffre di squilibri dovuti a:
- non perfetta contemporaneità delle diverse fasi;
- disomogeneità quali-quantitativa delle materie prime e dei lotti di salamoia derivante dal loro lavaggio;

Copia informatica per consultazione

- insufficiente disponibilità di stoccaggi, dovuti a difficoltà logistiche e a vincoli urbanistici, che sopperiscano a quanto sopra.

Ne deriva che, in alcuni momenti, può verificarsi una sovrabbondante disponibilità di acqua, che non può essere immediatamente assorbita dal sistema e che quindi deve essere scaricata in fognatura, e in altri momenti, viceversa, si deve attingere al pozzo presente presso il complesso per sopperire a insufficiente disponibilità di acqua dolce da inserire nel processo.

Omissis

C.3. Emissioni sonore e relativi sistemi di contenimento

Con D.C.C. n. 17 del 24/04/2017 è stata approvata la modifica dell'azzonamento acustico del territorio comunale di Rovello Porro che ha riguardato anche l'area di pertinenza dell'installazione della ditta Luigi Premoli & Figli S.p.A.. L'area di pertinenza dell'Azienda è stata inserita in classe V, contestualmente sono state identificate e definite nelle loro dimensioni le opportune fasce di transizione all'intorno dell'area di pertinenza dell'installazione, in coerenza con le necessità di salvaguardia della popolazione residente nell'area, con quanto previsto dalle norme di riferimento in materia di acustica.
L'ultima campagna di rilievi fonometrici, eseguita nel 2013, ha evidenziato il rispetto dei limiti di immissione ed emissione previsti per le aree limitrofe all'installazione.
L'attività dello stabilimento è sempre stata di tipo "a ciclo continuo" nelle 24 ore: solo la fase di ricezione materie prime è concentrata nelle ore diurne (ore 6 ÷ 22).

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

Le zone di stoccaggio delle materie prime sono al coperto, in aree confinate, su pavimentazione in cemento. I rifiuti prodotti sono posti in box o container al coperto su pavimentazione in cemento.
I sistemi di sedimentazione degli ossidi si trovano invece prevalentemente all'aperto, con vasche di cemento armato o di acciaio, su terreno pavimentato, con sistemi di contenimento.
Sono presenti due serbatoi, da circa 2.000 litri ciascuno, alloggiati su platea esterna dotata di bacino di contenimento, tettoia e pareti in grigliatura metallica che contengono il gasolio da autotrazione utilizzato dai veicoli/mezzi aziendali.
Non sono presenti serbatoi interrati.

C.5. Produzione di rifiuti

I rifiuti generati dall'attività produttiva sono sostanzialmente riconducibili ad imballaggi o a materiali risultanti da manutenzioni a macchinari e impianti o alle strutture immobili.
Al contrario, ad oggi, nessun flusso indesiderato si origina dal processo produttivo principale.
Nella seguente tabella si riportano le principali tipologie e i quantitativi dei rifiuti prodotti nel 2018, gestiti in deposito temporaneo:

Copia informatica per consultazione

C.E.R.	Descrizione rifiuto	Stato fisico	Quantità prodotte t/a	Destino	Modalità di stoccaggio	Ubicazione del deposito
10.03.05	Rifiuti di Allumina	Solido	Omissis	recupero	Omissis	[redacted]
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	Solido	Omissis	recupero	Omissis	[redacted]
13.02.08*	Oli esausti	Liquido	Omissis	recupero	Omissis	[redacted]
15.02.03	Tessuti assorbenti, materiali filtranti	Solido	Omissis	recupero	Omissis	[redacted]
19.12.02	Metalli ferrosi	Solido	Omissis	recupero	Omissis	[redacted]
19.12.03	Metalli non ferrosi	Solido	Omissis	recupero	Omissis	[redacted]

Tabella C.4: *Rifiuti prodotti*

Non essendo attualmente in funzione il reparto fusorio, non esistono rifiuti generati da esso.
I rifiuti sopra elencati sono stoccati su superficie impermeabilizzata in cemento al riparo sotto una tettoia. Gli oli esausti sono stoccati in apposita cisternetta, posizionata su vasca di contenimento in cemento armato, al riparo sotto tettoia aperta.
I suddetti residui vengono movimentati con carrello elevatore, se su bancali, piccoli container o big bags, altrimenti con altri mezzi meccanici (ruspa/gru semoventi).

Omissis [redacted]

C.6. BONIFICHE

L'insediamento è stato oggetto di una operazione di bonifica, condotta nel 1990-1991 e finalizzata a rimuovere una contaminazione radioattiva da Cs^{137}, proveniente da una partita di materiali in entrata. A quell'epoca, non essendo mai pervenuta notizia di rischi di radiocontaminazione dei rottami metallici, nessuna azienda del settore si era mai posta il problema di come ovviarvi.
Non esistevano quindi sistemi di rilevamento, cosicché la fornitura inquinata da Cs^{137}, venne messa in lavorazione come una qualsiasi altra partita. Ne derivò una contaminazione diffusa, anche se fortunatamente non tale da arrecare danni alla salute del personale, che venne approfonditamente visitato e sottoposto ad accertamenti specifici.
Per quanto riguardò gli impianti e le strutture, emerse la necessità di raccogliere residui e polveri distribuiti all'interno dei reparti produttivi e di rimuovere parti di pavimentazione, venute a contatto col materiale contaminato. Con specifico "Protocollo di intesa" la Regione e l'USSL prescrissero le operazioni ritenute necessarie per il ripristino delle indispensabili condizioni di sicurezza, presupposto imprescindibile per la ripresa produttiva.

Realizzati tutti gli interventi previsti e verificatane l'efficacia con una "mappatura" puntuale dell'insediamento, l'attività produttiva poté infine riprendere.

Il materiale di risulta della bonifica (polveri, residui, sali, pezzi di pavimentazione, terra, sassi, ecc.), venne raccolto e depositato all'interno del magazzino posto sul lato Sud-Ovest dell'insediamento,

Copia informatica per consultazione

come da disposizione protocollare, in attesa di una evacuazione; attualmente lo stoccaggio risulta ancora in queste condizioni.

In seguito alla sentenza n. 333/2008 del Tribunale Ordinario di Como e successivo Provvedimento del 12.08.2013 del Sostituto Procuratore, che hanno portato alla nota con cui il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 59078 del 20/12/2013 rileva che la Prefettura di Como è l'autorità competente per la messa in sicurezza e lo smaltimento dei rifiuti radioattivi presenti all'interno del "magazzino sale", costituendo il caso in esame un chiaro ambito di applicazione delle disposizioni di cui all'art. 126-bis del D. Lgs. 230/95.

La Prefettura di Como ha pertanto impartito alla Ditta Premoli con nota prot. 8917 del 13.6.2014 alcune prescrizioni connesse all'attuazione dei requisiti di delimitazione dell'area interessata dalla presenza dei rifiuti radioattivi, con specifico riferimento all'accertamento dell'idoneità dei sistemi antiintrusione e alle condizioni strutturali del manufatto.

Al fine di ottemperare alle prescrizioni impartite, la Ditta ha installato davanti alla porta del "magazzino sale" una protezione metallica e ha posto alcuni impedimenti all'avvicinamento anche casuale alle parti di muratura del lato sud del manufatto che presentava qualche valore superiore al fondo naturale.

La Prefettura di Como ha successivamente istituito, con Provvedimento di cui al prot. 18589 del 27/11/2015, una Commissione Tecnica incaricata di fornire alla Prefettura il necessario supporto in ordine all'elaborazione del documento che verrà utilizzato per la stesura del bando di gara finalizzato al conferimento di un incarico di progettazione per la definitiva bonifica e messa in sicurezza dello stabilimento di pertinenza della Ditta Luigi Premoli & Figli SpA di Rovello Porro, mediante smaltimento dei rifiuti radioattivi ivi allocati.

Il sito Premoli è inserito nella Rete Regionale di Monitoraggio della radioattività di ARPA Lombardia: vengono svolti periodici monitoraggi della radioattività sulle matrici più significative nell'intorno dello stabilimento, allo scopo di individuare rilasci di radioattività anche minimi nell'ambiente circostante. Attualmente il sito "Premoli" è stato inserito da ISIN nell'inventario previsto dal Programma nazionale per la gestione del combustibile esaurito e dei rifiuti radioattivi di cui agli articoli 7 e 8 del D. Lgs. n. 45/2014 "Attuazione della direttiva 2011/70/EURATOM, che istituisce un quadro comunitario per la gestione responsabile e sicura del combustibile nucleare esaurito e dei rifiuti radioattivi".

C.7. RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE

Lo stabilimento, secondo dichiarazione della ditta, non è soggetto alle procedure di cui al D.Lgs n. 105/2015.
È stato redatto un piano di emergenza interno per la protezione dal pericolo d'incendio.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1. Applicazione MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle MTD per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate nella Decisione di esecuzione (UE) della Commissione n.2016/1032 del 13/06/2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per le industrie dei metalli non ferrosi.

Copia informatica per consultazione

1.1 CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT			
1.1.1 – Sistemi di gestione ambientale			
n. BAT	**Tecnica**	**Applicabilità**	*Omissis*
BAT n. 1	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche: a. impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; b. definizione da parte della direzione di una politica ambientale che preveda miglioramenti continui dell'installazione; c. pianificazione e attuazione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; d. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a: i. struttura e responsabilità; ii. assunzione del personale, formazione, sensibilizzazione e competenza; iii. comunicazione; iv. coinvolgimento del personale; v. documentazione; vi. controllo efficace dei processi; vii. programmi di manutenzione; viii. preparazione e risposta alle situazioni di emergenza; ix. assicurazione del rispetto della legislazione ambientale; e. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche il documento di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'aria e nell'acqua dalle installazioni IED – ROM); ii. misure correttive e preventive; iii. tenuta di registri; iv. audit indipendente (ove praticabile) interno ed esterno, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia		*Omissis*

Copia informatica per consultazione

	conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente; f. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dei dirigenti di alto grado al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; g. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite; h. considerazione degli impatti ambientali dovuti ad un eventuale dismissione dell'impianto, sin dalla fase di progettazione di un nuovo impianto e durante il suo intero ciclo di vita; i. svolgimento di analisi comparative settoriali periodiche. L'elaborazione e l'attuazione di un piano d'azione per le emissioni diffuse di polveri (cfr. BAT 6) e l'applicazione di un sistema di gestione della manutenzione che prenda in considerazione in modo specifico l'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri (cfr. BAT 4) fanno anch'esse parte del sistema di gestione ambientale.		
1.1.2 – Gestione energetica			
BAT n. 2 a	Per un uso efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche di seguito indicate.		
A	Sistema di gestione dell'efficienza energetica (ad esempio ISO 50001)	Generalmente applicabile	*Omissis*
B	Bruciatori rigenerativi o recuperativi	Generalmente applicabile	*Omissis*
C	Recupero del calore (ad esempio, sotto forma di vapore, acqua calda, aria calda) dal calore residuo dei processi	Applicabile unicamente ai processi pirometallurgici	*Omissis*
D	Ossidatore termico rigenerativo	Applicabile unicamente quando è necessario l'abbattimento di un combustibile inquinante	*Omissis*

Copia informatica per consultazione

E	Preriscaldamento della carica del forno, dell'aria di combustione o del combustibile utilizzando il calore recuperato dai gas caldi della fase di fusione	Applicabile solo per l'arrostimento o la fusione di un minerale/concentrato solforato e per altri processi pirometallurgici	*Omissis*
F	Aumento della temperatura delle soluzioni di lisciviazione mediante vapore o acqua calda provenienti dal recupero del calore residuo	Applicabile unicamente ai processi che utilizzano allumina o ai processi idrometallurgici	*Omissis*
G	Utilizzo di gas caldi dai canali di colata come aria di combustione preriscaldata	Applicabile unicamente ai processi pirometallurgici	*Omissis*
H	Utilizzo di aria arricchita con ossigeno o ossigeno puro nei bruciatori per ridurre il consumo di energia consentendo la fusione autogena o la combustione completa del materiale contenente carbonio	Applicabile unicamente ai forni che utilizzano materie prime contenenti zolfo o carbonio	*Omissis*
I	Concentrati secchi e materie prime umide a basse temperature	Applicabile unicamente se si effettua l'essiccamento	*Omissis*
J	Recupero del tenore di energia chimica del monossido di carbonio prodotto in un forno elettrico, in un forno a tino o in un altoforno utilizzando come combustibile il gas di scarico, previa rimozione dei metalli, in altri processi di produzione o per produrre vapore/acqua calda o energia elettrica	Applicabile unicamente ai gas di scarico con un tenore di CO > 10 % (vol.) L'applicabilità è inoltre condizionata dalla composizione del gas di scarico e dell'indisponibilità di un flusso continuo (ad esempio processi discontinui)	*Omissis*

Copia informatica per consultazione

K	Ricircolazione degli scarichi gassosi per mezzo di un bruciatore a ossigeno per recuperare l'energia contenuta nel carbonio organico totale presente	Generalmente applicabile	*Omissis*
L	Isolamento adeguato per le apparecchiature utilizzate a temperature elevate, quali condotte per il vapore e l'acqua calda	Generalmente applicabile	*Omissis*
M	Utilizzo del calore derivante alla produzione di acido solforico e di anidride solforosa per preriscaldare il gas destinato all'impianto di produzione di acido solforico o per generare vapore e/o acqua calda	Applicabile unicamente agli impianti per metalli non ferrosi, ivi compresi quelli che producono acido solforico e SO2 liquida	*Omissis*
N	Utilizzo di motori elettrici a elevata efficienza controllati da variatori di frequenza, per apparecchiature come i ventilatori	Generalmente applicabile	*Omissis*
O	Utilizzo di sistemi di controllo che attivano automaticamente il sistema di estrazione dell'aria o regolano il tasso di estrazione in funzione delle emissioni effettive	Generalmente applicabile	*Omissis*
1.1.3 – Controllo dei processi			
BAT n. 3	Al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT consiste nell'assicurare la stabilità di processo utilizzando un sistema di controllo di processo nonché una combinazione delle tecniche di seguito indicate		
A	Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati		*Omissis*
B	Adeguata miscelazione delle materie prime in modo da ottimizzare l'efficienza di conversione e ridurre le emissioni e i materiali di scarto		*Omissis*
C	Utilizzo di sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime		*Omissis*
D	Processori per il controllo della velocità di alimentazione, parametri di processo e condizioni critici ivi compresi l'allarme, le condizioni di combustione e le aggiunte di gas		*Omissis*
E	Monitoraggio on line della temperatura e della pressione del forno e del flusso del gas		*Omissis*
F	Monitoraggio dei parametri critici di processo dell'impianto di abbattimento delle emissioni atmosferiche quali temperatura del gas, dosaggio dei reagenti, caduta della pressione,		*Omissis*

Copia informatica per consultazione

	corrente e voltaggio del precipitatore elettrostatico, flusso e pH delle acque di lavaggio e componenti gassosi (ad esempio O_2, CO, COV)		
G	Controllo delle polveri e del mercurio nei gas di scarico prima del trasferimento verso l'impianto dell'acido solforico, nel caso di impianti in cui si producono acido solforico o SO_2 liquido		*Omissis*
H	Monitoraggio on line delle vibrazioni per individuare ostruzioni e eventuali guasti dell'apparecchiatura		*Omissis*
I	Monitoraggio on line della corrente, del voltaggio e delle temperature dei contatti elettrici nei processi elettrolitici		*Omissis*
J	Monitoraggio e controllo della temperatura nei forni di fusione per impedire la produzione, causata dal surriscaldamento, di fumi di metallo e di ossidi di metallo		*Omissis*
k	Processore per il controllo dell'alimentazione dei reagenti e delle prestazioni dell'impianto di trattamento delle acque reflue, attraverso il monitoraggio on line della temperatura, della torbidità, del pH, della conduttività e del flusso		*Omissis*
BAT n.4	Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli convogliate nell'aria, la BAT consiste nell'applicare un sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1)		*Omissis*
1.1.4. - Emissioni diffuse			
BAT n.5	Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle		*Omissis*
BAT n.6	Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che comprende entrambe le misure seguenti: a. individuazione delle fonti più importanti di emissioni diffuse di polveri (utilizzando ad esempio EN 15445);		*Omissis*

Copia informatica per consultazione

	b. definizione e attuazione di azioni e tecniche adeguate per evitare o ridurre le emissioni diffuse nell'arco di un determinato periodo di tempo.		
BAT n.7	Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio delle materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.		
A	Edifici o sili/contenitori chiusi per lo stoccaggio di materiali polverulenti, come i concentrati, i fondenti e i materiali fini		*Omissis*
B	Stoccaggio al coperto di materiali che non hanno tendenza a formare polveri, tra cui concentrati, fondenti, combustibili solidi, materiali sfusi, coke e materie secondarie che contengono composti organici solubili in acqua		*Omissis*
C	Utilizzo di imballaggi sigillati per i materiali polverulenti o per i materiali secondari che contengono composti organici solubili in acqua		*Omissis*
D	Zone coperte per immagazzinare materiali che sono stati pellettizzati o agglomerati		*Omissis*
E	Nebulizzazione di acqua o di emulsioni, con o senza additivi come il latex, sui materiali polverulenti	La BAT 7 e) non è applicabile ai processi che utilizzano materie secche o minerali/concentrati che contengono naturalmente un'umidità sufficiente a impedire la formazione di polveri. L'applicabilità può essere limitata nelle regioni dove si registrano penurie di risorse idriche o temperature molto basse	*Omissis*
F	Sistemi di captazione di polveri/gas nei punti di caduta dei materiali polverulenti		*Omissis*
G	Utilizzo di recipienti a pressione certificati per lo stoccaggio di gas di cloro o di miscele contenenti cloro		*Omissis*

Copia informatica per consultazione

H	Materiali per la costruzione di serbatoi resistenti alle materie che contengono		*Omissis*
I	Utilizzo di sistemi affidabili di rilevamento delle perdite e visualizzazione del livello dei serbatoi dotati di allarme per evitare il sovra-riempimento		*Omissis*
J	Stoccaggio dei materiali reattivi in serbatoi a doppia parete o serbatoi posti in bacini di contenimento resistenti alle sostanze chimiche della stessa capacità e utilizzo di un'area di stoccaggio che sia impermeabile e resistente al materiale immagazzinato		*Omissis*
K	Progettazione delle zone di stoccaggio in modo che - eventuali perdite dai serbatoi e dai sistemi di distribuzione siano intercettate e trattenute in bacini di contenimento con una capacità tale da contenere almeno il volume del serbatoio di stoccaggio più grande all'interno del bacino; - i punti di distribuzione si trovino all'interno del bacino per raccogliere eventuali fuoriuscite di materiale		*Omissis*
L	Protezione con gas inerte dello stoccaggio di materiali che reagiscono con l'aria		*Omissis*
M	Raccolta e trattamento delle emissioni derivanti dallo stoccaggio mediante un sistema di abbattimento destinato a trattare i composti immagazzinati. Raccolta e trattamento, prima dello scarico, dell'acqua che trascina con sé la polvere.		*Omissis*
N	Pulizia periodica dell'area di stoccaggio e, quando necessario, umidificazione con acqua		*Omissis*
O	Collocazione dell'asse longitudinale del cumulo parallelamente alla direzione prevalente del vento nel caso di stoccaggio all'aperto		*Omissis*
P	Vegetazione di protezione, barriere frangivento o cumuli posti sopravento per ridurre la velocità del vento nel caso di stoccaggio all'aperto		*Omissis*
Q	Utilizzo di un cumulo unico (e non più cumuli), ove possibile, nel caso di stoccaggio all'aperto		*Omissis*
R	Utilizzo di captatori di oli e di solidi per il drenaggio delle aree di stoccaggio all'aperto. Utilizzo di superfici cementate provviste di cordoli o altri dispositivi di contenimento per l'immagazzinamento di materiale da cui possono fuoriuscire oli, come i trucioli		*Omissis*

Copia informatica per consultazione

BAT n.8	Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dalla movimentazione e il trasporto di materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate		
A	Utilizzo di convogliatori o sistemi pneumatici chiusi per trasferire e movimentare concentrati e fondenti che hanno tendenza a formare polveri (materiali polverulenti) e materiali a grana fine		*Omissis*
B	Convogliatori coperti per la movimentazione di materiali solidi che non hanno tendenza a formare polveri		*Omissis*
C	Estrazione della polvere dai punti di distribuzione, sistemi di sfiati dei sili, sistemi di trasporto pneumatici e punti di trasferimento dei convogliatori, e collegamento ad un sistema di filtrazione (per i materiali polverulenti)		*Omissis*
D	Fusti o sacchi chiusi per movimentare materiali contenenti componenti disperdibili o idrosolubili		*Omissis*
E	Contenitori adeguati per movimentare i materiali pellettizzati		*Omissis*
F	Aspersione dei materiali nei punti di movimentazione al fine di umidificarli		*Omissis*
G	Riduzione al minimo delle distanze di trasporto		*Omissis*
H	Riduzione dell'altezza di caduta dei nastri trasportatori, delle pale o delle benne meccaniche		*Omissis*
I	Adeguamento della velocità dei convogliatori a nastro aperti (< 3,5 m/s)		*Omissis*
J	Riduzione al minimo della velocità di discesa o dell'altezza di caduta libera delle materie		*Omissis*
K	Installazione dei convogliatori di trasferimento e delle condutture in aree sicure e aperte, sopra al livello del suolo, in modo che le fuoriuscite possano essere individuate rapidamente e si possa prevenire il danneggiamento causato da veicoli e altre apparecchiature. Se per i materiali non pericolosi si utilizzano condutture sotterranee, occorre documentare e segnalare il loro percorso e adottare sistemi di scavatura sicuri		*Omissis*
L	Risigillatura automatica delle connessioni di distribuzione per la movimentazione di gas liquidi e liquefatti		*Omissis*
M	Asportazione canalizzata dei gas di scarico dei veicoli di trasporto merci per ridurre le emissioni di COV		*Omissis*

Copia informatica per consultazione

N	Lavaggio delle ruote e del telaio dei veicoli utilizzati per la distribuzione o la movimentazione di materiali polverulenti (materiali polverosi)	Non può essere applicata quando potrebbe formarsi del ghiaccio	*Omissis*
O	Ricorso a campagne programmate di pulizia delle strade		*Omissis*
P	Separazione delle materie incompatibili (ad esempio agenti ossidanti e materie organiche)		*Omissis*
Q	Riduzione al minimo degli spostamenti di materiali tra i vari processi		*Omissis*
BAT n.9	Al fine di evitare o, se ciò non è fattibile, ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli, la BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza di raccolta e trattamento dei gas di scarico utilizzando una combinazione delle tecniche di seguito indicate.		*Omissis*
A	Pretrattamento termico o meccanico delle materie prime secondarie per ridurre al minimo la contaminazione organica della carica del forno	Generalmente applicabile	
B	Utilizzo di un forno chiuso dotato di un apposito sistema di depolverazione o sigillatura del forno e di altre unità di processo con un adeguato sistema di sfiato	L'applicabilità può essere limitata da esigenze di sicurezza (ad esempio tipo/struttura del forno, rischio di esplosione)	
C	Utilizzo di una cappa secondaria per operazioni quali il carico del forno e lo spillaggio	L'applicabilità può essere limitata da esigenze di sicurezza (ad esempio tipo/struttura del forno, rischio di esplosione)	
D	Raccolta delle polveri o dei fumi nei punti dove avviene il trasferimento di materiali polverosi (ad esempio punti di carico e spillaggio, canali di colata coperti)	Generalmente applicabile	
E	Ottimizzazione dell'assetto e del funzionamento dei sistemi di cappe e condutture per catturare i fumi provenienti dalla bocca di alimentazione, e dai trasferimenti e dallo spillaggio di metalli caldi, metallina o scorie e trasferimenti in canali di colata coperti	Per gli impianti esistenti, l'applicabilità può essere limitata dalle esigenze di spazio e dalla	

Copia informatica per consultazione

		configurazione dell'impianto	
F	Contenitori per forni/reattori del tipo «house-in-house» o «doghouse», per le operazioni di spillaggio e carico	Per gli impianti esistenti, l'applicabilità può essere limitata dalle esigenze di spazio e dalla configurazione dell'impianto	
G	Ottimizzazione del flusso dei gas di scarico del forno grazie a studi informatizzati di dinamica dei fluidi e a marcatori	Generalmente applicabile	
H	Utilizzo di sistemi di carico per forni semichiusi che consentono l'aggiunta delle materie prime in piccole quantità	Generalmente applicabile	
I	Trattamento delle emissioni raccolte in un adeguato sistema di abbattimento	Generalmente applicabile	
BAT n.10	La BAT consiste nel monitorare le emissioni a camino nell'aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.		
	- Polveri	BAT 80,88	*Omissis*
	- Mercurio e suoi composti, espressi come Hg	BAT 11	*Omissis*
	- SO_2	BAT 60,69	*Omissis*
	- NO_X, espressi NO_2	BAT 13	*Omissis*
	- TVOC	BAT 83	*Omissis*
	- PCDD/F	BAT 83	*Omissis*
	- NH_3	BAT 89	*Omissis*
	- Benzo-[a]pirene	BAT 59, 60, 61	*Omissis*
	- Fluoruri gassosi, espressi come HF	BAT 60, 61, 67, 84	*Omissis*
	- Fluoruri totali	BAT 60, 67	*Omissis*
	- Cloruri gassosi, espressi come HCl	BAT 84	*Omissis*

Copia informatica per consultazione

	- Cl_2	BAT 84	*Omissis*
	- H_2S	BAT 89	*Omissis*
	- PH_3	BAT 89	*Omissis*
BAT n.14	Al fine di evitare o ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.		
A	Misurazione della quantità di acqua dolce utilizzata e della quantità di acque reflue scaricate	Generalmente applicabile	*Omissis*
B	Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalle operazioni di pulizia (comprese le acque di risciacquo anodiche e catodiche) e dagli spillaggi nel corso dello stesso processo	Generalmente applicabile	*Omissis*
C	Riutilizzo dei flussi di acidi deboli generati in un ESP a umido e negli scrubber a umido	L'applicabilità può essere ridotta in funzione del metallo e del tenore di solidi delle acque reflue	*Omissis*
D	Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalla granulazione delle scorie	L'applicabilità può essere ridotta in funzione del metallo e del tenore di solidi delle acque reflue	*Omissis*
E	Riutilizzo delle acque di dilavamento superficiali	Generalmente applicabile	*Omissis*
F	Utilizzazione di un sistema di raffreddamento a circuito chiuso	L'applicabilità può essere limitata se, ai fini del processo, è necessaria una temperatura bassa	*Omissis*
G	Riutilizzo dell'acqua trattata proveniente dall'impianto di trattamento delle acque reflue	L'applicabilità può essere limitata dal tenore di sale	*Omissis*
BAT n.15	Al fine di evitare la contaminazione dell'acqua e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel separare le acque reflue non contaminate dai flussi di acque reflue che devono essere trattate		*Omissis*

Copia informatica per consultazione

BAT n.16	La BAT consiste nell'applicare la norma ISO 5667 per il campionamento dell'acqua e il monitoraggio delle emissioni in acqua almeno una volta al mese nel punto di uscita delle emissioni dall'installazione e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.		
	- Alluminio		*Omissis*
	- SST		*Omissis*
BAT n.17	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel trattare le fuoriuscite dal deposito di liquidi e le acque reflue derivanti dalla produzione di metalli non ferrosi, anche dalla fase di lavaggio nel processo Waelz, nonché nell'eliminare i metalli e i solfati, avvalendosi di una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.		*Omissis*
	Precipitazione chimica		*Omissis*
	Sedimentazione		*Omissis*
	Filtrazione		*Omissis*
	Flottazione		
	Ultrafiltrazione	Applicabile unicamente a determinati flussi nella produzione di metalli non ferrosi	
	Filtrazione a carbone attivo		
	Osmosi inversa	Applicabile unicamente a determinati flussi nella produzione di metalli non ferrosi	
BAT n.18	Al fine di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione		

Copia informatica per consultazione

A	Utilizzo di terrapieni per schermare la fonte di rumore		*Omissis*
B	Ubicazione degli impianti o dei componenti rumorosi all'interno di strutture fonoassorbenti		*Omissis*
C	Uso di attrezzature e interconnessioni antivibrazione per le apparecchiature		*Omissis*
D	Orientamento delle macchine rumorose		*Omissis*
E	Modifica della frequenza del suono		*Omissis*
BAT n.19	Al fine di ridurre le emissioni odorose, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.		
A	Stoccaggio e movimentazione appropriati delle materie odorose		*Omissis*
B	Riduzione al minimo dell'impiego di materie odorose		*Omissis*
C	Concezione, esercizio e manutenzione accurati di tutte le apparecchiature che possono produrre odori		*Omissis*
D	Tecniche di post-combustione o filtraggio, compresi i biofiltri		*Omissis*
1.3 CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA PRODUZIONE DI ALLUMINIO			
1.3.4 – Produzione secondaria di alluminio			
BAT n.74	Al fine di aumentare la resa delle materie prime, la BAT consiste nel separare i componenti non metallici e i metalli diversi dall'alluminio utilizzando una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione in funzione dei componenti dei materiali trattati.		
A	Separazione magnetica dei metalli ferrosi		*Omissis*
B	Separazione mediante correnti di Foucault (campi elettromagnetici mobili) dell'alluminio dagli altri componenti		*Omissis*
C	Separazione per densità relativa delle diverse componenti metalliche e non metalliche (utilizzando un fluido con una densità diversa o aria)		*Omissis*
BAT n.75	Per un utilizzo efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione.		*Omissis*
A	Preriscaldamento della carica del forno con i gas di scarico	Applicabile unicamente ai forni non rotativi	

Copia informatica per consultazione

B	Ricircolazione dei gas contenenti idrocarburi non bruciati nel sistema di bruciatori	Applicabile unicamente ai forni e agli essiccatori a riverbero	
C	Apporto di metallo liquido per lo stampaggio diretto	L'applicabilità è limitata dal tempo necessario per il trasporto (massimo 4-5 ore)	
BAT n.76	Al fine di evitare o ridurre le emissioni nell'aria, la BAT consiste nell'eliminare, prima della fusione, l'olio e i composti organici dai trucioli mediante centrifugazione e/o essiccamento	Quando avviene prima dell'essiccamento, la centrifugazione è applicabile unicamente ai trucioli ad elevato contenuto di olio. La rimozione dell'olio e dei composti organici non è sempre necessaria se il forno e il sistema di abbattimento sono concepiti per il trattamento di materie organiche.	*Omissis*
BAT n.77	Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dal pretrattamento delle scorie, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate.		
A	Convogliatori chiusi o pneumatici, con un sistema di estrazione dell'aria		*Omissis*
B	Contenitori o cappe posizionati nei punti di carico e scarico, con un sistema di estrazione dell'aria		*Omissis*
BAT n.78	Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dalle operazioni di carico e scarico/ spillaggio dei forni fusori, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione.		*Omissis*

Copia informatica per consultazione

A	Installazione di una cappa sopra la porta del forno e al livello del foro di colata, con un sistema di estrazione degli scarichi gassosi collegato ad un sistema di filtrazione	Generalmente applicabile	
B	Contenitore per la raccolta di fumi che copre le aree di carico e di spillaggio	Applicabile unicamente ai forni a tamburo fissi	
C	Porta del forno a tenuta stagna (1)	Generalmente applicabile	
D	Carrello di carico a tenuta stagna	Applicabile unicamente ai forni non rotativi	
E	Sistema di aspirazione potenziato che può essere modificato in funzione del processo richiesto	Generalmente applicabile	
BAT n.79	Al fine di ridurre le emissioni derivanti dal trattamento delle schiume/loppe, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione		*Omissis*
A	Raffreddamento delle schiume/loppe, non appena schiumate, in contenitori a tenuta sotto gas inerte		
B	Prevenzione dell'esposizione all'umidità delle schiume/loppe		
C	Compattazione delle schiume/loppe con un sistema di estrazione dell'aria e abbattimento delle polveri		
BAT n.80	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dall'essiccamento e dall'eliminazione dell'olio e dei composti organici dai trucioli e dalle operazioni di triturazione, macinazione e separazione a secco dei componenti non metallici e dei metalli diversi dall'alluminio, e da quelle di stoccaggio, movimentazione e trasporto nella produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche. **BAT AEL: polveri ≤ 5 mg/Nmc**		*Omissis*
BAT n.81	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli derivanti dai processi del forno, come il carico, la fusione, lo spillaggio e il trattamento del metallo fuso per la produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche. **BAT AEL: polveri 2 - 5 mg/Nmc**		*Omissis*
BAT n.82	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla rifusione nella produzione secondaria di		*Omissis*

Copia informatica per consultazione

	alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione: a. Utilizzazione di alluminio non contaminato, ossia materiali solidi privi di sostanze come pittura, plastica o olio (ad esempio billette) b. Ottimizzazione delle condizioni di combustione al fine di ridurre le emissioni di polvere c. Filtro a maniche **BAT AEL: polveri 2 - 5 mg/Nmc**		
BAT n.83	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici e PCDD/F provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli) e dal forno fusorio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche in combinazione con almeno una delle tecniche qui di seguito indicate.		*Omissis*
A	Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate		
B	Sistema di bruciatore interno per i forni fusori		
C	Postcombustore		
D	Raffreddamento (quenching) rapido		
E	Iniezione di carbone attivo		
	BAT AEL: TCOV 10 - 30 mg/Nmc **PCDD/F ≤ 0,1 ng I-TEQ/Nmc**		
BAT n.84	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di HCl, Cl_2 e HF provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli), dal forno fusorio e dalle operazioni di rifusione e trattamento del metallo fuso la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione		*Omissis*
A	Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate		
B	Iniezione di $Ca(OH)_2$ o di bicarbonato di sodio, in combinazione con un filtro a maniche		
C	Controllo del processo di raffinazione, adattando il quantitativo di gas utilizzato per eliminare i contaminanti presenti nei metalli fusi		
D	Utilizzo di cloro diluito con un gas inerte nel processo di raffinazione		

Copia informatica per consultazione

	BAT AEL: HCl 5 – 10 mg/Nmc **Cl_2 1 mg/Nmc** **HF 1 mg/Nmc**	BAT AEL Cl_2 Applicabile a emissioni da processi di raffinazione effettuati con sost. chimiche contenenti cloro	
BAT n.85	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate qui di seguito o una loro combinazione		*Omissis*
A	Riutilizzo delle polveri raccolte nel processo nel caso di un forno fusorio che utilizza una copertura di sale o nel processo di recupero delle scorie saline		
B	Riciclo completo delle scorie saline		
C	Trattamento delle schiume/loppe per il recupero dell'alluminio nel caso di forni che non utilizzano la copertura di sale		
BAT n.86	Al fine di ridurre la quantità di scorie saline derivanti dalla produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione		*Omissis*
A	Aumento della qualità della materia prima utilizzata attraverso la separazione delle componenti non metalliche e dei metalli diversi dall'alluminio nel caso di rottami in cui l'alluminio è mescolato con altri componenti		
B	Rimozione di olio e costituenti organici dai trucioli contaminati, prima della fusione		
C	Pompaggio o mescolamento del metallo	Non applicabile ai forni rotativi	
D	Forno rotativo basculante	L'utilizzo di questo tipo di forno può porre delle difficoltà a causa delle dimensioni dei materiali di alimentazione.	

Copia informatica per consultazione

1.3.4 – Processo di riciclo delle scorie saline			
BAT n. 87	Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dal riciclo delle scorie saline, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate		
A	Apparecchiature chiuse con dispositivo di estrazione del gas collegato a un sistema di filtrazione		*Omissis*
B	Cappa con dispositivo di estrazione del gas collegato a un sistema di filtrazione		*Omissis*
BAT n.88	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla frantumazione e macinazione a secco associate al processo di recupero delle scorie saline, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche **BAT AEL: polveri 2 - 5 mg/Nmc**		*Omissis*
BAT n.89	Al fine di ridurre le emissioni gassose nell'aria derivanti dalla macinazione ad umido e lisciviazione nell'ambito del processo di recupero della scorie saline, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche tra quelle qui di seguito indicate o una loro combinazione		*Omissis*
A	Iniezione di carbone attivo		
B	Postcombustore		
C	Scrubber a umido con soluzione di H_2SO_4		
	BAT AEL: **NH_3 ≤ 10 mg/Nmc** **PH_3 ≤ 0,5 mg/Nmc** **H_2S ≤ 2 mg/Nmc**		

Tabella D.1: *BAT pertinenti per le industrie dei metalli non ferrosi e relativo stato di applicazione*

Copia informatica per consultazione

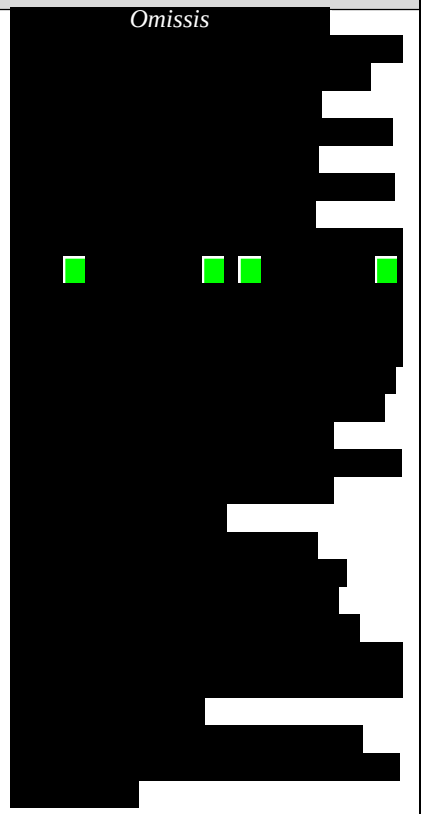
La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) di cui alla Decisione Europea n. 2018/1147 "*Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione, del 10 agosto 2018, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio*". Tenuto conto delle attività di trattamento rifiuti autorizzate, tale valutazione è limitata alle sezioni n.1 (BAT da 1 a 24) e n.2 (BAT da 25 a 28).

<table>
<tr><td rowspan="15">BAT 1</td><td colspan="5">Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</td></tr>
<tr><td colspan="4">DESCRIZIONE</td><td>STATO DI APPLICAZIONE</td><td>Omissis</td></tr>
<tr><td>I.</td><td colspan="3">Impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</td><td rowspan="14">Omissis</td><td rowspan="14">Omissis</td></tr>
<tr><td>II.</td><td colspan="3">Definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</td></tr>
<tr><td>III.</td><td colspan="3">Pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</td></tr>
<tr><td rowspan="9">IV.</td><td rowspan="9">Attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:</td><td>a)</td><td>struttura e responsabilità</td></tr>
<tr><td>b)</td><td>assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza</td></tr>
<tr><td>c)</td><td>comunicazione</td></tr>
<tr><td>d)</td><td>coinvolgimento del personale</td></tr>
<tr><td>e)</td><td>documentazione</td></tr>
<tr><td>f)</td><td>controllo efficace dei processi,</td></tr>
<tr><td>g)</td><td>programmi di manutenzione</td></tr>
<tr><td>h)</td><td>preparazione e risposta alle emergenze</td></tr>
<tr><td>i)</td><td>rispetto della legislazione ambientale,</td></tr>
<tr><td rowspan="4">V.</td><td rowspan="4">Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:</td><td>a)</td><td>monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED - Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM),</td></tr>
<tr><td>b)</td><td>azione correttiva e preventiva</td></tr>
<tr><td>c)</td><td>tenuta di registri</td></tr>
<tr><td>d)</td><td>verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente</td></tr>
<tr><td>VI.</td><td colspan="3">Riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</td></tr>
<tr><td>VII.</td><td colspan="3">Attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</td></tr>
<tr><td>VIII.</td><td colspan="3">Attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;</td></tr>
<tr><td>IX.</td><td colspan="3">Svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</td></tr>
</table>

Copia informatica per consultazione

	X.	Gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2) ;		
	XI.	Inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3) ;		
	XII.	Piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5) ;		
	XIII.	Piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5) ;		
	XIV.	Piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12) ;		
	XV.	Piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).		

Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.

		TECNICA	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
BAT 2	a.	Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti	*Omissis*	*Omissis* 

Copia informatica per consultazione

	b.	Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	[redacted]	Omissis
	c.	Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto. Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di preaccettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di preaccettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	Omissis	Omissis
	d.	Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	Omissis	Omissis
	e.	Garantire la segregazione dei rifiuti	I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.	[redacted]	Omissis
	f.	Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento. I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	[redacted]	Omissis
	g.	Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	La cernita dei rifiuti solidi in ingresso mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. Può comprendere: – separazione manuale mediante esame visivo – separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli – separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici;	[redacted]	Omissis

Copia informatica per consultazione

				– separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aeraulica, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; – separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.		
BAT 3	Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:					
	i)	informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:	a)	flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;	[redacted]	Omissis
			b)	descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;		
	ii)	informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:	a)	valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;		
			b)	valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità;		
			c)	dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr.BAT 52);		
	iii)	informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:	a)	valori medi e variabilità della portata e della temperatura;		
			b)	valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;		
			c)	infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;		
			d)	presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).		
BAT 4	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.					
	TECNICA			**DESCRIZIONE**	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
	a.	Ubicazione ottimale del deposito		Le tecniche comprendono: – ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc. – ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito).	[redacted]	Omissis
	b.	Adeguatezza della capacità del deposito		Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio: – la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento – il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito – il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito.	[redacted]	Omissis

Copia informatica per consultazione

	c.	Funzionamento sicuro del deposito	Le misure comprendono: – chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti – i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali – contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro.	[redacted]	*Omissis*
	d.	Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.	[redacted]	*Omissis*

BAT 5	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.		
	DESCRIZIONE	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
	Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi: – operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente – operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione – adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite – in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa)	[redacted]	*Omissis*
	Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.		

BAT 6.	**DESCRIZIONE**	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	[redacted]	*Omissis*

BAT 7			
	DESCRIZIONE	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua	[redacted]	*Omissis*

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

Copia informatica per consultazione

	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera	[redacted]	*Omissis* [redacted]

	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
BAT 9	La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito…	[redacted]	*Omissis* [redacted]

BAT 10	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.		
	DESCRIZIONE	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
	Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando: – norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori) – norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore)	*Omissis* [redacted]	[redacted]
	La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).		

BAT 11	La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.		
	DESCRIZIONE	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
	Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.	[redacted]	*Omissis* [redacted]

	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
BAT 12	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: – un protocollo contenente azioni e scadenze – un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10 – un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze – un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.	*Omissis* *Omissis* [redacted]	[redacted]

Copia informatica per consultazione

BAT 13	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		**DESCRIZIONE**	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
	a.	Ridurre al minimo i tempi di permanenza	Ridurre al minimo il tempo di permanenza in deposito o nei sistemi di movimentazione dei rifiuti (potenzialmente) odorigeni (ad esempio nelle tubazioni, nei serbatoi, nei contenitori), in particolare in condizioni anaerobiche. Se del caso, si prendono provvedimenti adeguati per l'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti.	[redacted]	Omissis
	b.	Uso di trattamento chimico	Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (ad esempio per l'ossidazione o la precipitazione del solfuro di idrogeno).	Omissis	[redacted]
	c.	Ottimizzare il trattamento aerobico	In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: – uso di ossigeno puro – rimozione delle schiume nelle vasche – manutenzione frequente del sistema di aerazione. In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.	Omissis	[redacted]
BAT 14	Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.				
	TECNICA		**DESCRIZIONE**	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
	a.	Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: – progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati) – ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe – limitare l'altezza di caduta del materiale – limitare la velocità della circolazione – uso di barriere frangivento.	[redacted]	Omissis
	b.	Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità	Le tecniche comprendono: – valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti – guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche – pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni – pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico – adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC)	[redacted]	Omissis

Copia informatica per consultazione

	c.	Prevenzione della corrosione	Le tecniche comprendono: – selezione appropriata dei materiali da costruzione – rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione	[redacted]	Omissis
	d.	Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: – deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori) – mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso – raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione.	[redacted]	Omissis
	e.	Bagnatura	Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).	[redacted]	Omissis
	f.	Manutenzione	Le tecniche comprendono: – garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite – controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida	[redacted]	Omissis
	g.	Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.	[redacted]	Omissis
	h.	Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, *Leak Detection And Repair*)	Cfr. la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione.	[redacted]	Omissis

BAT 15	La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (*flaring*) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		**DESCRIZIONE**	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
	a.	Corretta progettazione degli impianti	Prevedere un sistema di recupero dei gas di capacità adeguata e utilizzare valvole di sfiato ad alta integrità.	Omissis	Omissis Omissis
	b.	Gestione degli impianti	Comprende il bilanciamento del sistema dei gas e l'utilizzo di dispositivi avanzati di controllo dei processi.		

BAT 16	Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito.			
	TECNICA	**DESCRIZIONE**	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**

Copia informatica per consultazione

	a.	Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia	Ottimizzazione dell'altezza e della pressione, dell'assistenza mediante vapore, aria o gas, del tipo di beccucci dei bruciatori ecc. - al fine di garantire un funzionamento affidabile e senza fumo e una combustione efficiente del gas in eccesso.	*Omissis*	
	b.	Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia	Include un monitoraggio continuo della quantità di gas destinati alla combustione in torcia. Può comprendere stime di altri parametri [ad esempio composizione del flusso di gas, potere calorifico, coefficiente di assistenza, velocità, portata del gas di spurgo, emissioni di inquinanti (ad esempio NO_x, CO, idrocarburi), rumore]. La registrazione delle operazioni di combustione in torcia solitamente ne include la durata e il numero e consente di quantificare le emissioni e, potenzialmente, di prevenire future operazioni di questo tipo.	*Omissis*	

BAT 17	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:				
	DESCRIZIONE			**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
	I.	un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;			*Omissis*
	II.	un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;			
	III.	un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;			
	IV.	un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.			
BAT 18	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		**DESCRIZIONE**	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
	a.	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.		*Omissis*
	b.	Misure operative	Le tecniche comprendono: I. ispezione e manutenzione delle apparecchiature II. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile III. apparecchiature utilizzate da personale esperto IV. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile V. misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.		
	c.	Apparecchiature a bassa rumorosità	Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.		
	d.	Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni	Le tecniche comprendono: I. fono-riduttori II. isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature III. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose IV. insonorizzazione degli edifici.		

Copia informatica per consultazione

	e.	Attenuazione del rumore	È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici)		

BAT 19	Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		**DESCRIZIONE**	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
	a.	Gestione dell'acqua	Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere: – piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici) – uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio) – riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione)	[redacted]	[redacted] *Omissis* *Omissis*
	b.	Ricircolo dell'acqua	I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).	[redacted]	[redacted] *Omissis*
	c.	Superficie impermeabile	A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.	[redacted]	[redacted] *Omissis*
	d.	Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono: – sensori di troppo pieno – condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio) – vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande – isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole)	[redacted]	[redacted] *Omissis*
	e.	Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il	[redacted]	[redacted] *Omissis*

Copia informatica per consultazione

			contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.		
	f.	La segregazione dei flussi di acque	Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.	[redacted]	*Omissis*
	g.	Adeguate infrastrutture di drenaggio	L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio. L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento.	[redacted]	*Omissis*
	h.	Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.	[redacted]	*Omissis*
	i.	Adeguata capacità di deposito temporaneo	Si predispone un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo)	[redacted]	*Omissis*

BAT 20	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		**Inquinanti tipicamente interessati**	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
	c.	Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso	[redacted]	*Omissis*

BAT 21	Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		**DESCRIZIONE**	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
	a.	Misure di protezione	Le misure comprendono: – protezione dell'impianto da atti vandalici – sistema di protezione antincendio e anti esplosione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione	[redacted]	*Omissis*

Copia informatica per consultazione

			– accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza		
	b.	Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza		
	c.	Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	Le tecniche comprendono: – un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni – le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti		

BAT 22	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.			
	DESCRIZIONE		**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
	Per il trattamento dei rifiuti si utilizzano rifiuti in sostituzione di altri materiali (ad esempio: rifiuti di acidi o alcali vengono utilizzati per la regolazione del pH; ceneri leggere vengono utilizzate come agenti leganti).		[redacted]	*Omissis* [redacted]

BAT 23	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		**DESCRIZIONE**	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
	a.	Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc	*Omissis*	*Omissis* [redacted] *Omissis*
	b.	Registro del bilancio energetico	Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono: I. informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata II. informazioni sull'energia esportata dall'installazione III. informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo IV. Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc		

BAT 24	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1)			
	DESCRIZIONE		**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**

Copia informatica per consultazione

	Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).	[redacted]	Omissis [redacted]

Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti

Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

		TECNICA	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
BAT 25	a.	Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.	Omissis	Omissis [redacted]
	b.	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1.	Omissis	
	c.	Lavaggio a umido (*wet scrubbing*)	Cfr. la sezione 6.1.	Omissis	
	d.	Iniezione d'acqua nel frantumatore	I rifiuti da frantumare sono bagnati iniettando acqua nel frantumatore. La quantità d'acqua iniettata è regolata in funzione della quantità di rifiuti frantumati (monitorabile mediante l'energia consumata dal motore del frantumatore). Gli scarichi gassosi che contengono polveri residue sono inviati al ciclone e/o allo scrubber a umido.	Omissis	
	BAT AEL polveri da trattamento meccanico 2-5 mg/Nmc (2-10 mg/Nmc se non è applicabile filtro a tessuto)				

Tabella D.2: *BAT pertinenti per attività di trattamento rifiuti e relativo stato di applicazione*

Copia informatica per consultazione

D.2. Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento ed interventi di miglioramento ambientale

La ditta nel complesso applica le BAT indicate per le industrie dei metalli non ferrosi e per il trattamento meccanico dei rifiuti così come indicato nelle tabelle D.1 e D.2
La non applicazione di alcune BAT è dovuta al fatto che non viene svolto lo specifico processo a cui si riferisce la BAT stessa.
Nel momento in cui la ditta deciderà di riavviare il forno fusorio (forno rotativo) dovrà applicare fin da subito anche le BAT riferite allo specifico processo di fusione dell'alluminio.

Si segnala che l'attività della ditta è di per sé una BAT, in quanto finalizzata a recuperare i massimi quantitativi di metallo e ossidi di metallo da residui di altre produzioni, consentendone nuovamente l'utilizzo all'interno di svariati processi produttivi.

D.3. Criticità riscontrate

Una criticità, di delicata risoluzione, è il deposito di materiale contaminato da cesio 137, stoccato presso il magazzino della ditta da ormai 30 anni.

Copia informatica per consultazione

E. QUADRO PRESCRITTIVO

Le BAT indicate nella Decisione di esecuzione (UE) 2016/1032 della commissione del 13 giugno 2016 riportate nella Tabella D.1 e valutate come pertinenti per lo specifico processo svolto trovano immediata applicazione, con la sola eccezione di quelle applicabili esclusivamente all'attività di fusione e di macinazione ad umido che il Gestore è tenuto ad attuare prima dell'eventuale ripresa di tali attività.

E.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA

E.1.1. Valori limite di emissione

Le emissioni in atmosfera autorizzate devono rispettare i seguenti limiti:

Identificazione punto di emissione	Portata massima autorizzata (m^3/h)	Inquinanti	Valori limite dal 30/06/2020 (mg/Nm^3)	Riferimento normativo
E1	*Omissis*	Polveri	5	BAT AEL Tab.15
E2	*Omissis*	Polveri	5	BAT AEL Tab.15
E3	*Omissis*	Polveri	5	BAT AEL Tab.15
E4 (ciclo a secco)	*Omissis*	Polveri	5	BAT AEL Tab.15
Ex (ciclo a umido)	*Omissis*	Polveri	20	Valore stabilito sulla base delle MTD applicabili, della normativa nazionale/regionale e dei piani regionali di qualità dell'aria
		NH_3	10	BAT AEL Tab.21
		H_2S	2	BAT AEL Tab.21
		PH_3	0,5	BAT AEL Tab.21
E5 Essiccazione ossidi	*Omissis*	Polveri	20	Valore stabilito sulla base delle MTD applicabili, della normativa nazionale/regionale e dei piani regionali di qualità dell'aria
		NH_3	10	BAT AEL Tab.21
		H_2S	2	BAT AEL Tab.21
		PH_3	0,5	BAT AEL Tab.21
Ex Forno	n.d.	PTS	5	BAT AEL Tab.16/17
		IPA	0,01	D.D.S. n. 532 del 26.01.2009/DGP n.68/2009
		TCOV	20	BAT AEL Tab.18
		HCl	10	BAT AEL Tab.19
		HF	1	BAT AEL Tab.19
		PCDD/FF	0,1 ng I-TEQ /Nm^3	BAT AEL Tab.18

Copia informatica per consultazione

		PCB	0,5 g/h (soglia rilevanza) 0,5 mg/Nmc* (valore emissione)	D. Lgs 152/06 Allegato I – Parte II Tab. A2
		Σ Cr ^{VI}, Ni, Co, As e composti	5 g/h (soglia rilevanza) 1 mg/Nmc* (valore emissione)	D. Lgs 152/06 Allegato I – Parte II Tab. A1
		Σ Cr^{III}, Pb, Mn, Cu, V, Sn e composti	25 g/h 5 mg/Nmc	D. Lgs 152/06 Allegato I – Parte II Tab. B
E7	Emissione scarsamente rilevante ai sensi dell'art.269 c.1 del D.Lgs 152/06			

* i valori di emissione devono essere rispettati solo se sono raggiunte o superate le relative soglie di rilevanza. Il valore limite espresso in concentrazione è da intendersi compreso nel valore per le polveri totali

Tabella E.1: *Limiti emissioni in atmosfera*

Condizioni di avvio/arresto impianti

Per quanto riguarda il forno fusorio, tali prescrizioni dovranno essere attuate dalla ditta a partire dall'eventuale messa in esercizio dello stesso.

A) Avvio del forno:

Devono essere rispettati i valori limite fissati; durante il tempo necessario per raggiungere il minimo tecnico, fissato ad un valore pari al 70% della capacità nominale, i valori limite potranno raggiungere il doppio di quelli fissati;

La durata di avvio non può superare il valore temporale pari a 5 giorni se l'intervento prevede l'essiccazione e l'assestamento della camera e del refrattario in essa contenuti o di 2 giorni dall'avvio per il raggiungimento del minimo tecnico se la camera di fusione rimane la medesima senza subire interventi strutturali.

I valori limite fissati per le altre emissioni devono valere anche durante la fase di avvio, mentre il tempo di avvio deve essere pressoché immediato. Situazioni difformi da quanto sopra devono essere comunicate all'Autorità Competente che decide in merito alla condivisione o alla modifica.

B) Arresto o guasto del forno fusorio:

Devono essere rispettati i valori limite fissati, sempre se l'arresto o il guasto del forno non sia relativo al sistema di abbattimento ad esso collegato; il tempo di arresto o di riparazione del guasto può protrarsi per una durata di tempo indeterminata purché venga effettuata comunicazione all'Autorità Competente della data finale dell'arresto.

I valori limite fissati sono maggiorati del 50% se l'arresto del forno è relativo ad un guasto del sistema di abbattimento ad esso collegato, per 10 giorni successivi alla data di comunicazione del guasto al sistema di abbattimento all'Autorità Competente. Trascorso tale termine il forno dovrà essere fermato. Nel caso di esistenza di un sistema di abbattimento di riserva le condizioni finora indicate non risulteranno applicabili a condizione che il sistema sia in grado di garantire il rispetto dei valori limite;

I valori limite fissati per le altre emissioni devono valere anche durante la fase di arresto, mentre il tempo di arresto deve essere inferiore a 30 minuti. Situazioni difformi devono essere comunicate all'Autorità Competente che decide in merito alla condivisione o alla modifica.

C) Transitorio del forno fusorio:

Devono essere rispettati i valori limite fissati; solo per il tempo necessario per tornare al valore del minimo tecnico, stabilito al 70% della capacità nominale del forno, i valori limite potranno raggiungere il doppio di quelli fissati.

Copia informatica per consultazione

La durata del transitorio non può superare il valore temporale pari a 24 ore.
I valori limite fissati per le altre emissioni devono valere anche durante la fase transitoria. Situazioni difformi devono essere comunicate all'Autorità Competente che decide in merito alla condivisione o alla modifica.

D) Controlli delle situazioni B) e C)
Il gestore, per quanto previsto ai punti B) e C), deve provvedere all'effettuazione di controlli mediante analisi mensili per l'intero periodo indicato ai suddetti punti; tali analisi dovranno essere trasmesse all'ARPA competente per territorio, alla Provincia, al comune.

E.1.2. Requisiti e modalità per il controllo

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

II. Nella relazione che accompagna le analisi svolte al camino E5, valutato l'elevato tasso di umidità nel flusso, deve essere sempre data evidenza della metodologia adottata per la verifica del rispetto del limite.

III. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.

IV. L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.

V. 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. Il dato di portata deve essere 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 dell'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:

$$E = \frac{21 - O}{21 - O_m} \cdot E_m$$

Dove:
E = Concentrazione da confrontare con il limite di legge;
E_m = Concentrazione misurata;
O_m = Tenore di ossigeno misurato;
O = Tenore di ossigeno di riferimento.

E.1.3. Prescrizioni impiantistiche

I. Devono essere sempre mantenuti in buono stato i canali relativi agli impianti di captazione e aspirazione dell'aria all'interno dei capannoni.

II. La ditta deve provvedere ad un programma di pulizia periodica delle pavimentazioni.

III. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili, come definite al punto e) dell'art. 268 del D.Lgs 152/06, 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" fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione.

Copia informatica per consultazione

IV. 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.

V. Le caratteristiche degli impianti di abbattimento installati dovranno essere coerenti con i criteri e le indicazioni di cui alla D.G.R. n. 13943 del 1° agosto 2003. Le caratteristiche degli impianti di abbattimento di cui si rendesse necessaria la modifica e/o l'installazione ex novo, dovranno essere coerenti con i criteri e le indicazioni di cui alla D.G.R. n. 3552 del 30 maggio 2012 ed eventuali successive modifiche o integrazioni. A tale scopo dovrà essere tenuta disponibile la documentazione tecnica che ne attesti la conformità.

VI. In caso di futuro avvio della macinazione ad umido, il gestore dovrà:

a. darne preventiva comunicazione a Provincia, ARPA e Comune trasmettendo relazione tecnica di dettaglio sulle caratteristiche impiantistiche e sulle modalità gestionali di tale fase lavorativa, comprensiva delle valutazioni sullo stato di applicazione delle BAT;

b. acquisire i titoli necessari per la realizzazione delle opere in progetto (titolo edilizio, autorizzazione paesaggistica…);

c. installare un idoneo impianto di abbattimento delle emissioni, individuato tra le tipologie impiantistiche previste dalla BAT.89 e avente le caratteristiche di cui alla D.G.R. n. 3552 del 30 maggio 2012 e s.m.i. osservando i requisiti impiantistici minimi in essa previsti, in modo da garantire il rispetto dei limiti imposti;

Eventuali varianti rispetto a quanto autorizzato che si dovessero rendere necessarie in fase di progettazione definitiva saranno valutate come modifiche.

VII. Qualora il Gestore intenda riprendere l'attività di fonderia, dovrà presentare specifica documentazione progettuale di dettaglio del reparto fusorio e una relazione tecnica che illustri la puntuale applicazione delle BAT specifiche per tale attività indicate al paragrafo D come "*APPLICATA al riavvio del reparto fusione*"

VIII. 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 comma 13 del D.Lgs. 152/06.

IX. 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, i fori di campionamento devono essere previsti 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 ISO 16911-1 2013 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 tenendo conto dell'incidenza del singolo punto di emissione e di eventuali analogie con altri punti) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.

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. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati. Se si verifica un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto di valori limite di emissione, l'autorità competente deve essere informata entro le otto ore successive e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile

E.1.4. Prescrizioni generali

Copia informatica per consultazione

I. Le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti dovranno essere eseguite secondo quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e comunque assicurando le seguenti modalità operative:

- manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno quindicinale;
- manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;

II. Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere annotate in un registro cartaceo o informatico dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

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

III. In caso di sostituzione/modifica/integrazione delle materie prime utilizzate, il Gestore è tenuto a darne preventiva comunicazione all'autorità competente che valuterà l'eventuale necessità di modifica dell'AIA per quanto riguarda limiti emissivi e piano di monitoraggio.

IV. Ai sensi dell'art. 271 c. 7 bis del D.lgs 152/2006 e s.m.i. le emissioni delle sostanze classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene (H340, H350, H360) e delle sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata devono essere limitate nella maggior misura possibile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio. Dette sostanze e quelle classificate estremamente preoccupanti dal regolamento (CE) n. 1907/2006, del Parlamento europeo e del Consiglio del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) devono essere sostituite non appena tecnicamente ed economicamente possibile nei cicli produttivi da cui originano emissioni delle sostanze stesse.

V. **I** gestori degli stabilimenti o delle installazioni in cui le sostanze previste dal suddetto comma sono utilizzate nei cicli produttivi da cui originano le emissioni inviano all'autorità competente e ad ARPA una relazione con la quale si analizza la disponibilità di alternative, se ne considerano i rischi e si esamina la fattibilità tecnica ed economica della sostituzione delle predette sostanze. Tale relazione deve essere redatta seguendo le linee guida di cui alla DGR 4837/2021 ed eventuali future disposizioni in merito da parte del Ministero della Transizione Ecologica**.** I termini per l'invio della relazione, da predisporsi secondo le modalità previste nella DGR n. 4837/2021, sono i seguenti:

- nel caso di una modifica in senso "peggiorativo" della classificazione delle sostanze/miscele utilizzate nel ciclo produttivo, entro tre anni dalla modifica della classificazione e contestualmente ad una istanza/comunicazione di modifica dell'autorizzazione da presentare tenendo conto di quanto previsto dalla DGR n. 7576/2017;

Copia informatica per consultazione

- ogni cinque anni, a decorrere dall'ultima relazione trasmessa o dalla data di rilascio o rinnovo dell'autorizzazione.

Ai fini dell'attuazione dell'art.271 c.7bis, per "materia prima" si intende ogni miscela/sostanza utilizzate in ingresso ai cicli produttivi (anche come ausiliaria) da cui si originano emissioni in atmosfera (convogliate o diffuse) che rientrano nei criteri di classificazione di cui ai Regolamenti REACH e CLP: non sono da prendere in considerazione i rifiuti in ingresso al ciclo produttivo.

Messa in esercizio emissioni nuove o oggetto di modifica

III. Il Gestore, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione in via telematica e firmata digitalmente al SUAP (per il successivo inoltro a Provincia, Comune e ARPA). Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è fissato in 3 mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

IV. 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.

V. Entro 20 giorni dalla data di messa a regime degli impianti nuovi od oggetto di modifica, il Gestore è tenuto ad attuare un ciclo di verifiche in campo volte a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati e così permettere la determinazione della valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa.

VI. Il ciclo di campionamenti dovrà essere inserito in un periodo di marcia controllata degli impianti non inferiore a 10 giorni e così da permetterne l'esecuzione secondo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988, e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, così da sviluppare una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti e consenta di cogliere l'obiettivo di descrivere il ciclo produttivo in essere dai punti di vista concorrenti dell'esercizio degli impianti e delle emissioni generate;

VII. Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 2 mesi dalla data di messa a regime degli impianti, in via telematica e firmati digitalmente, al SUAP (per il successivo inoltro a Provincia, Comune e ARPA competenti per territorio) ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate, evidenziando se durante la messa a regime dell'impianto sia stata necessaria l'installazione di un sistema di abbattimento per il rispetto dei limiti, nonché le strategie di rilevazione effettivamente adottate.

VIII. 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 per le emissioni in acqua

I. Il gestore deve assicurare per lo scarico S6 il rispetto dei limiti di cui alla Tabella 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (colonna "scarico rete fognaria"), da verificare nel pozzetto di campionamento immediatamente a monte dell'allacciamento alla fognatura. I limiti sono di seguito riportati e devono essere conseguiti senza alcuna diluizione effettuata con acque prelevate esclusivamente a tale scopo:

Copia informatica per consultazione

Parametri	U.M.	Limiti scarico in rete fognaria (seconda colonna tabella 3, dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs 152/06 e s.m.i.)
pH		5,5 – 9,5
Temperatura	°C	/
Colore		Non percettibile con diluizione 1:40
Odore		Non deve essere causa di molestie
Materiali grossolani		Assenti
Solidi sospesi totali	mg/l	≤200
BOD_5	mgO_2/l	≤ 250
COD	mgO_2/l	≤ 500
Alluminio	mg/l	≤2
Arsenico (As) e composti	mg/l	≤ 0,5
Bario	mg/l	-
Berillio	mg/l	
Boro	mg/l	≤4
Cadmio (Cd) e composti	mg/l	≤0,02
Cromo (Cr) tot	mg/l	≤4
Cromo VI	mg/l	≤0,2
Ferro	mg/l	≤4
Manganese	mg/l	≤4
Mercurio (Hg) e composti	mg/l	≤0,005
Nichel (Ni) e composti	mg/l	≤4
Piombo (Pb) e composti	mg/l	≤ 0,3
Rame (Cu) e composti	mg/l	≤ 0,4
Selenio	mg/l	≤ 0,03
Stagno		-
Vanadio		
Zinco (Zn) e composti	mg/l	≤1
Cianuri	$mgCN^-/l$	≤1
Cloro attivo libero	mg/l	≤ 0,3
Solfuri	mgH_2S/l	≤2
Solfiti	$mgSO_3^{2-}/l$	≤2
Solfati	$mgSO_4^{2-}/l$	≤ 1000
Cloruri	$mgCl^-/l$	≤ 1200
Fluoruri	mg/l	≤12
Fosforo totale	mgP/l	≤10
Azoto totale	mgN/l	
Azoto ammoniacale (come NH_4)	$mgN\text{-}NH_4^+/l$	≤30
Azoto nitroso (come N)	$mgN\text{-}NO_2^-/l$	≤ 0,6
Azoto nitrico (come N)	$mgN\text{-}NO_3^-/l$	≤30
Grassi e olii animali/vegetali	mg/l	≤40
Idrocarburi totali	mg/l	≤10
Fenoli	mg/l	≤1
Aldeidi	mg/l	≤2
Solventi organici aromatici	mg/l	≤ 0,4
Solventi organici azotati	mg/l	≤ 0,2

Copia informatica per consultazione

Parametri	U.M.	Limiti scarico in rete fognaria (seconda colonna tabella 3, dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs 152/06 e s.m.i.)
Tensioattivi totali	mg/l	≤ 4
Pesticidi fosforati	mg/l	≤0,1
Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	mg/l	≤0,05
Tra cui:		
Aldrin	mg/l	≤0,01
Dieldrin	mg/l	≤0,01
Endrin	mg/l	≤0,002
Isodrin	mg/l	≤0,002
Solventi clorurati	mg/l	≤2
Saggio di tossicità acuta (*)		Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è ≥ dell'80% del totale

(*) Il saggio di tossicità è obbligatorio. Oltre al saggio su Daphnia magna, possono essere eseguiti saggi di tossicità acuta su Ceridaphnia dubia, Selenastrum capricornutum, batteri bioluminescenti o organismi quali Artemia salina, per scarichi di acqua salata. In caso di esecuzione di più test di tossicità si consideri il risultato peggiore. Il risultato positivo della prova di tossicità non determina l'applicazione diretta delle sanzioni, determina altresì l'obbligo di approfondimento delle indagini analitiche, la ricerca delle cause di tossicità e la loro rimozione. Tale limite è vincolato esclusivamente al test prioritario con *Daphnia magna.*

Tabella E.2: *Limiti scarico in fognatura*

II. Le acque meteoriche di dilavamento scaricate nel reticolo idrico sono soggette alle prescrizioni contenute nell'autorizzazione rilasciata dall'Autorità idraulica competente.

E.2.2. Requisiti e modalità per il controllo

I. I controlli sullo scarico effettuati dalla ditta, dovranno essere svolti per i parametri indicati nel Piano di Monitoraggio e secondo le metodiche e le frequenze ivi previste.

II. Il punto di scarico deve essere reso accessibile per il campionamento da parte dell'autorità competente per il controllo nel punto assunto per la misurazione che deve essere effettuata subito a monte del punto di immissione (art. 101, comma 3, D.Lvo n. 152/2006 e s.m.i.).

III. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni e l'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

IV. Sullo scarico S6 deve essere presente un misuratore di portata.

V. Allo scarico S6 sono autorizzati i seguenti limiti quantitativi: 5 mc/h per la portata istantanea e 1.500 mc/anno per il quantitativo massimo annuale.

E.2.3. Prescrizioni impiantistiche

I. Gli eventuali interventi di manutenzione da effettuare nella fascia di 10 m dalla sponda del Lura dovranno essere eseguiti nel rispetto di quanto disposto dal DDG 3 agosto 2007 n.8943 e dalla DGR 25 gennaio 2002 n.7868 e smi.

II. Il dispositivo di accumulo a monte del punto di scarico S6 deve essere opportunamente dimensionato per contenere, anche dopo alcune ore dall'attivazione dello scarico, un quantitativo rappresentativo delle acque reflue scaricate per consentirne il prelievo sia da parte degli Enti deputati al controllo sia per le fasi di autocontrollo da parte del gestore del complesso. Il prelievo di campioni di acque reflue avverrà in modalità istantanea, dato che lo scarico delle acque è di tipo discontinuo ed è presente un volume di accumulo a monte.

Copia informatica per consultazione

III. Contestualmente all'attivazione dello scarico di acque reflue al punto S6 il gestore deve provvedere ad effettuare la tempestiva comunicazione all'Autorità competente, all'ARPA a Como Acqua S.r.l., a Lura Ambiente SpA e all'ATO.

IV. Successivamente all'attivazione dello scarico al punto S6 l'azienda provvede alla registrazione degli orari di inizio e termine dello scarico.

V. Il sistema di separazione, raccolta e convogliamento delle acque meteoriche e di lavaggio delle aree esterne deve risultare conforme alle disposizioni del Regolamento Regionale del 24 marzo 2006 n. 4 e mantenuto efficiente.

VI. **Entro 3 mesi** dalla notifica del provvedimento di riesame dell'AIA, in applicazione a quanto disposto dal P.T.U.A. (Programma di Tutela e Uso delle Acque approvato con D.G.R. n. 6862 del 12 luglio 2017), dalla L.R. n.4/2016 e dal R.R. n. 07/17 ,ai fini della riduzione delle portate meteoriche circolanti nelle reti fognarie, l'Azienda deve presentare alla Provincia (per il successivo inoltro ai Soggetti interessati al fine dell'espressione dei relativi pareri, che saranno acquisiti dall'Autorità competente) una valutazione tecnica di dettaglio, finalizzata alla disattivazione del convogliamento nella fognatura (scarico "S1") delle acque meteoriche del piazzale e della tettoia posti in corrispondenza dell'ingresso principale, prevedendo per le stesse un recapito alternativo.

È facoltà dell'Azienda inserire eventuali considerazioni sulla tempistica di completamento degli interventi individuati, in relazione alla fattibilità tecnico-economica dei medesimi. Fatte salve diverse disposizioni da parte delle Autorità competenti in sede di espressione dei rispettivi pareri in merito al progetto sopra indicato, i termini per la realizzazione delle opere di cui al punto medesimo sono fissati in 6 mesi dall'approvazione del progetto da parte della Provincia di Como.

E.2.4. Prescrizioni generali

I. 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 al dipartimento ARPA competente per territorio, all'Autorità competente per l'AIA, a Como Acqua S.r.l., a Lura Ambiente SpA e all'ATO; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.

II. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco. I materiali derivanti da tali operazioni dovranno essere smaltiti secondo la normativa vigente in materia di rifiuti.

III. Non è consentita l'immissione in pubblica fognatura di acque reflue industriali che per mezzo di sistemi di troppo pieno o bypass possano evitare il passaggio attraverso il punto di prelievo e/o il misuratore di portata.

IV. Le eventuali zone di stoccaggio di sostanze pericolose e rifiuti allo stato liquido, oli lubrificanti (nuovi e/o esausti) o di altre sostanze potenzialmente inquinanti devono essere attrezzate con bacino di contenimento a perfetta tenuta nonché di sistema per la protezione dagli agenti atmosferici, qualora ubicate a cielo libero. Il bacino dovrà avere una capacità pari ad almeno 1/3 del volume complessivo stoccato e comunque non inferiore alla capacità del contenitore più grande; per le sostanze allo stato solido o polverulento deve comunque essere prevista la protezione dagli agenti atmosferici

V. Deve essere rispettato il regolamento e devono essere osservate le prescrizioni dell'ente gestore della fognatura e dell'impianto di depurazione e del collettamento sovracomunale, nonché quelli comunali e dalle vigenti normative nazionali e regionali in materia.

Copia informatica per consultazione

VI. I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti (art. 101, comma 3, D.Lvo n. 152/2006 e s.m.i.). Gli eventuali fanghi e sedimenti depositati sul fondo dei pozzetti dovranno essere periodicamente asportati ed avviati a smaltimento come rifiuto o recuperati all'interno della stessa installazione.

VII. E' necessario adeguarsi alle prescrizioni integrative anche in senso più restrittivo, che si rendessero necessarie per garantire il rispetto degli obiettivi di qualità dei corpi idrici, sulla base degli indirizzi e dei provvedimenti attuativi ai sensi del D.lgs. 152/2006 e s.m.i. e dal Piano di Tutela e Uso delle Acque della Regione Lombardia.

E.3. RUMORE

E.3.1. Valori limite

I. Il gestore è tenuto a rispettare i valori limite di cui al DPCM 14/11/1997, in relazione alla classe acustica definita dall'attuale zonizzazione acustica comunale e, qualora ne ricorrano le condizioni, dovrà essere rispettato il criterio differenziale (ex DM 11/12/1996).

Classi di destinazione d'uso del territorio	**Tempi di riferimento**	
	Diurno (06.00-22.00)	**Notturno (22.00-06.00)**
I aree particolarmente protette	45	35
II aree prevalentemente residenziali	50	40
III aree di tipo misto	55	45
IV aree di intensa attività umana	60	50
V aree prevalentemente industriali	65	55
VI aree esclusivamente industriali	65	65

Tabella E.3.1/a - *valori limite di emissione - Leq in dB(A)*

Classi di destinazione d'uso del territorio	**Tempi di riferimento**	
	Diurno (06.00-22.00)	**Notturno (22.00-06.00)**
I aree particolarmente protette	50	40
II aree prevalentemente residenziali	55	45
III aree di tipo misto	60	50
IV aree di intensa attività umana	65	55
V aree prevalentemente industriali	70	60
VI aree esclusivamente industriali	70	70

Tabella E.3.1/b - *valori limite di immissione - Leq in dB(A)*

II. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire negativamente sulle emissioni sonore dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell'8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori sensibili o in punti concordati con ARPA e Comune, che consenta di verificare il rispetto dei limiti di legge. Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la

Copia informatica per consultazione

valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, al Comune e ad ARPA dipartimentale.

E.3.2. Requisiti e modalità per il controllo

I) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel Piano di Monitoraggio.

II) Le rilevazioni fonometriche dovranno essere realizzate nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998.

E.4. SUOLO

I) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.

II) La pavimentazione impermeabile del fabbricato e delle aree di carico/scarico, che devono avere le medesime caratteristiche strutturali, devono essere mantenute in buono stato effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.

III) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.

IV) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione e l'eventuale dismissione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere conformi 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 Maggio 2002, art. 10, nonché dal piano di monitoraggio e controllo del presente decreto, secondo le modalità previste nelle procedure operative adottate dalla Ditta. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida - Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (*Marzo 2013*).

V) 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.

VI) L'installazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti deve essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla legge regionale n.24 del 5/10/04 (D.G.R. 20635 dell'11/02/05).

VII) Sui piazzali di pertinenza dell'azienda non è consentito il deposito di materie prime, prodotti intermedi e finiti, rifiuti a meno che non siano posti in cassoni/containers chiusi che ne garantiscano la protezione dagli agenti atmosferici.

E.5 RIFIUTI

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.5.2 Prescrizioni per l'attività di gestione rifiuti

I. Le tipologie di rifiuti, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio e recupero dei rifiuti in ingresso al ciclo produttivo devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo B.5. Deve essere rispettata la capacità massima di stoccaggio autorizzata, avendo cura di assicurare che la viabilità e gli accessi alle aree siano sempre mantenuti sgomberi.

Copia informatica per consultazione

II. Il quantitativo massimo di rifiuti speciali non pericolosi e speciali pericolosi autorizzato alla messa in riserva (R13) presso l'insediamento è pari a 50 m^3. Il quantitativo massimo di rifiuti speciali non pericolosi e speciali pericolosi trattati annualmente autorizzato è pari a 36.000 tonnellate.

III. Le operazioni di stoccaggio e di trattamento dei rifiuti dovranno essere effettuate unicamente nelle aree individuate sulla Tavola n.23, mantenendo la separazione per tipologie omogenee e la separazione dei rifiuti dai prodotti originati dalle operazioni di recupero che hanno cessato la qualifica di rifiuti (EoW);

IV. Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, il Gestore deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante le seguenti procedure:

a) acquisizione del relativo formulario di identificazione ed, eventuale, idonea certificazione analitica riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti;

b) per i rifiuti non pericolosi per cui l'Allegato alla Parte Quarta del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. prevede un CER "voce a specchio" di analogo rifiuto pericoloso, lo stesso potrà essere accettato solo previa verifica della "non pericolosità", effettuata mediante analisi.
c) per i rifiuti pericolosi, ai fini della loro corretta gestione, la verifica dell'accettabilità deve comprendere l'individuazione delle caratteristiche di pericolo di cui al Regolamento (UE) N. 1357/2014 del 18 dicembre 2014 e al Regolamento (UE) 2017/997 del 8 giugno 2017.

Qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelle che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito e conosciuto (singolo produttore); nel qual caso la verifica deve essere eseguita al primo conferimento, ad ogni variazione significativa del ciclo di origine e comunque con cadenza almeno annuale.

V. Il Gestore dovrà riportare tali dati sullo specifico applicativo web predisposto dall'Osservatorio Regionale Rifiuti – Sezione Regionale del Catasto Rifiuti (ARPA Lombardia) secondo le modalità e la frequenza comunicate dalla stessa Sezione Regionale del Catasto Rifiuti.

VI. Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'impianto deve comunicarlo alla provincia e al Dipartimento ARPA di Como entro e non oltre 24 ore trasmettendo copia del formulario di identificazione.

VII. I rifiuti devono essere avviati al recupero entro il termine massimo di 6 mesi dall'accettazione nell'impianto.

VIII. I rifiuti accettati devono essere tenuti distinti per tipologie in funzione del trattamento da applicarsi a ciascuno di essi; le operazioni di stoccaggio (R13) devono essere effettuate mantenendo la separazione dei rifiuti per tipologie omogenee; all'interno della stessa tipologia deve essere garantita la separazione tra rifiuto pericoloso e rifiuto non pericoloso.

IX. Deve essere sempre effettuato il controllo radiometrico sul materiale in entrata al ciclo produttivo secondo la specifica procedura operativa prevista dalla ditta e quanto indicato nel paragrafo E6.

E.5.3. Prescrizioni generali

I. Il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs n. 152/2006 e s.m.i..

II. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.

Copia informatica per consultazione

III. La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.

IV. Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.

V. I serbatoi e/o i contenitori adibiti allo stoccaggio dei rifiuti devono essere contrassegnati con targhe o etichette riportanti il codice CER di identificazione del rifiuto.

VI. I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.

VII. I serbatoi per i rifiuti liquidi:
- devono riportare una sigla di identificazione;
- devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati;
- possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
- devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
- se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.

VIII. I recipienti, fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini, destinati a contenere rifiuti pericolosi devono possedere adeguati sistemi di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti. I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro, dando luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo da non interagire tra di loro.

IX. Le aree interessate dalla movimentazione, dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto dovranno sempre essere tenute in buono stato di manutenzione, idoneamente ed opportunamente pavimentate, realizzate in modo tale da facilitare la ripresa di possibili sversamenti e dotate di pozzetti di raccolta di eventuali liquidi sversati.

X. I mezzi impiegati nella movimentazione dei rifiuti devono essere dotati di sistemi che impediscono la loro dispersione; inoltre il lavaggio dei mezzi deve essere effettuato in aree attrezzate e collegate alla rete delle acque di processo.

XI. Il deposito temporaneo degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, gestito ai sensi dell'art. 183 - comma 1 - lett. bb del D.Lgs. 152/06 e della circolare n. 4 approvata con D.D.G. n. 36 del 7.01.1998, deve, altresì, essere effettuato nel rispetto delle condizioni previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392

XII. Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.

XIII. Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. 11/10/2001; il deposito di PCB e degli

Copia informatica per consultazione

apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D. Lgs. 22/5/1999, n° 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della L. 18/4/2005, n° 62.

XIV. 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 27/3/1992, 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 Legge n° 257/92.

XV. Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. È vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. È inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura

XVI. Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.

XVII. L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.

XVIII. L'installazione è comunque soggetta alle disposizioni in campo ambientale, anche di livello regionale, che hanno tra le finalità quella di assicurare la tracciabilità dei rifiuti stessi e la loro corretta gestione, assicurando il regolare rispetto dei seguenti obblighi:

a. tenuta della documentazione amministrativa costituita dai registri di carico e scarico di cui all'art. 190 del d.lgs. 152/06 e dei formulari di identificazione rifiuto di cui al successivo articolo 193, nel rispetto di quanto previsto dai relativi regolamenti e circolari ministeriali;

b. iscrizione all'applicativo O.R.SO. (Osservatorio Rifiuti Sovraregionale di cui all'art. 18, comma 3, della L.R. 26/03) attraverso la richiesta di credenziali da inoltrare all'Osservatorio Provinciale sui Rifiuti e compilazione della scheda impianti secondo le modalità e tempistiche stabilite dalla D.G.R. n. 2513/11.

XIX. I rifiuti in uscita dal centro, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati a svolgere operazioni di recupero o smaltimento, evitando ulteriori passaggi ad impianti di messa in riserva e/o di deposito preliminare, se non collegati a terminali di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B e/o di recupero di cui ai punti da R1 a R11 dell'allegato C alla Parte Quarta del d.lgs. 152/06. Il produttore di rifiuti è obbligato alla comunicazione annuale (MUD) di cui all'art. 189 del D.Lvo. 152/2006 e s.m.i. alla Camera di Commercio della Provincia competente per territorio.

XX. La ditta ha già in essere una garanzia finanziaria prestata a favore della Provincia di Como per l'attività di stoccaggio e recupero rifiuti. L'ammontare totale della fideiussione, pari a **€ 44.157,02**, determinato come riportato nella seguente tabella, resta invariato a fronte del rilascio della presente autorizzazione:

Operazione	Pericolosi/Non Pericolosi	Quantità	*Costi*
R13	NP e RP	50 m^3	€ 17.662,5
Applicazione della tariffa nella misura del 10% per rifiuti avviati a recupero entro 6 mesi dall'accettazione nell'impianto			€ 1.766,25
R4-R5- R12	NP e RP	36.000 t/a	€ 42.390,77
AMMONTARE TOTALE			**€ 44.157,02**

XXI. **Entro 30 giorni** dal rilascio dell'atto di riesame da parte del SUAP la ditta dovrà modificare la polizza fidejussoria già in essere prorogando la durata della stessa fino alla data di

Copia informatica per consultazione

validità dell'autorizzazione maggiorata di un anno, in conformità con quanto stabilito dalla DGR n. 19461/04.

E.5.4 Disciplina cessazione qualifica di rifiuto (End of waste) ai sensi dell'art.184-ter del D.Lgs 152/06 e s.m.i.

I. I prodotti e le materie prime ottenute dalle operazioni di recupero autorizzate devono rispettare quanto previsto dall'art. 184-ter del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.. e dai Regolamenti comunitari e/o Decreti ministeriali "End of Waste" emanati per le tipologie di rifiuti pertinenti all'attività svolta presso l'installazione. In mancanza di criteri comunitari e/o di decreti ministeriali specifici adottati ai sensi del comma 2 dall'art. 184-ter del D.Lgs. 152/2006, le operazioni di recupero (R4-R5) sono autorizzate nel rispetto delle condizioni di cui all'articolo 6, paragrafo 1, della Direttiva 2008/98/CE e sulla base dei criteri dettagliati di cui al comma 3 dell'art. 184-ter del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.. Tali condizioni e criteri, ripresi di seguito, sono definiti nel parere reso da ARPA con nota prot. 34387 del 04/03/2022 nell'ambito dell'attuale procedimento di riesame ai sensi dell'art.184ter c.3 D.Lgs 152/2006.

II. Prescrizioni atte a garantire che esiste un mercato o una domanda per le sostanze recuperate: **entro 2 mesi dalla notifica dell'atto di riesame** il sistema di gestione della qualità dovrà essere integrato con le modalità di gestione degli EoW in caso di eventuale mancata consegna, comprensive dei tempi massimi di stoccaggio che, non potranno essere superiori ai 2 anni calcolati a partire dal momento dell'emissione della dichiarazione di conformità, poiché, diversamente, non sarebbe rispettata la condizione b) dell'art. 184-ter comma 1, riguardante l'esistenza di un mercato o di domanda per tale sostanza od oggetto.

a. Prescrizioni atte a garantire che l'utilizzo delle sostanze recuperate non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana:
b. per i rifiuti pericolosi in ingresso da recuperare deve essere specificato in fase di omologa il contenuto di inquinanti che ne determinano la pericolosità, soprattutto se non dovuta alla elevata presenza di metalli. In tal caso dovrà essere richiesta un'analisi o in alternativa una dichiarazione del produttore che escluda la presenza di sostanze pericolose incompatibili con il processo o suscettibili di generare problematiche come di seguito riportate:

- Elementi/sostanze definitine nell'Allegato XIV e XVII del Regolamento REACH (Regolamento (CE) 1907/2006);
- Sostanze SVHC;
- Eventuali sostanze ed eventuale concentrazione delle sostanze inserite nell'allegato IV del Reg.1021/19 reg. POP's.

c. Andranno effettuate omologhe per quei rifiuti con CER la cui natura e definizione non risulta immediatamente correlabile con l'ottenimento delle varie tipologie di EoW, dettagliando la specifica provenienza e la natura del rifiuto in relazione ai processi di trattamento a cui è destinato. In particolare, si fa riferimento ai CER 010412, 010508, 100118*, 100119, 100124, 100126, 101208, 160303*, 160304, 161001*, 161002, 161003*, 161004, 190111*, 190112, 190119, 190206, 190801, 191211*, 191212 e tutti i CER, non riconducibili alla metallurgia termica dell'alluminio, che concorrono all'ottenimento del EoW "Concentrati base cloruri;
d. L'omologa dovrà essere confermata con cadenza almeno annuale per i rifiuti provenienti dallo stesso ciclo produttivo;
e. **entro 2 mesi dalla notifica dell'atto di riesame** il sistema di gestione della qualità dovrà essere integrato con le procedure di campionamento dell'EoW;
f. Dovranno essere tenuti a disposizione degli organi di controllo gli esiti delle verifiche chimiche/fisiche effettuate per controllare la qualità degli EoW prodotti;

Copia informatica per consultazione

g. Dovrà essere predisposta e tenuta a disposizione degli organi di controllo, la check-list allegata alla nota prot. 34387 del 04/03/2022 di ARPA (adempimenti POP's-REACH-CLP) e la sua valutazione tecnica rispetto agli adempimenti previsti;

h. La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avverrà al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità redatta da parte del produttore ai sensi degli artt.47 e 48 del DPR 445/2000.

III. Il produttore del materiale recuperato conserva presso il proprio impianto, o presso la propria sede legale, la suddetta dichiarazione di conformità, anche in formato elettronico, mettendola a disposizione delle autorità di controllo che la possono richiedere per un tempo pari a 5 anni;

IV. Gli esiti delle analisi effettuate dal produttore su un campione producono effetti per la qualificazione dell'intero lotto di produzione. Per ogni lotto il produttore effettua il prelievo di un campione. Il campione di materiale che è stato oggetto di verifica analitica deve essere conservato per almeno un mese e le modalità di conservazione del campione devono essere tali da garantire la non alterazione delle caratteristiche chimico-fisiche del materiale prodotto e consentire l'eventuale ripetizione delle analisi. Qualora non sia possibile la conservazione del campione per il suddetto termine il Gestore lo indica nella dichiarazione di conformità.

V. La mancanza della conformità ai criteri di cessazione di qualifica di rifiuto stabiliti dall'autorizzazione comporta, per il detentore, l'obbligo di gestire il prodotto del trattamento come un rifiuto, ai sensi e per gli effetti della Parte Quarta del d.lgs. n. 152/2006 e s.m.i. In tali casi dovrà essere seguita la procedura di gestione delle non conformità riscontrate nel prodotto come da protocollo interno (rilavorazione o cessione a terzi come rifiuto)

VI. In attesa di avvio allo specifico utilizzo, le sostanze recuperate possono essere depositate presso l'impianto di produzione, nelle aree espressamente individuate nella planimetria di riferimento.

VII. Le tempistiche di stoccaggio dei prodotti/oggetti devono essere definite su criteri tecnici, laddove col tempo il prodotto/oggetto si degradi e perda le caratteristiche che ne hanno consentito la cessazione della qualifica di rifiuto, in modo analogo alla "scadenza". Nel caso di un prodotto che abbia perso le caratteristiche, esso diventa in quel momento rifiuto prodotto dal gestore dell'impianto ed andrà quindi gestito in modo analogo agli altri rifiuti prodotti.

VIII. Il lotto corrisponde alla singola colata per l'EoW PA (Pani / blocchi /semisfere/gocce Al); la dimensione massima dei lotti per le altre tipologie di EoW dovrà essere indicata nella documentazione del sistema di gestione

E.6. Ulteriori prescrizioni

I. La Ditta deve effettuare la misura dell'irraggiamento radioattivo all'esterno di ogni contenitore utilizzato per il trasporto dei rottami all'atto dell'ingresso in fonderia. Le misure devono essere condotte in modo da permettere di rilevare la presenza di sostanze radioattive nei carichi medesimi, in considerazione dei fattori fisici correlati.

II. Ai fini della accettabilità dei materiali, non devono essere superati i valori di attività ed i valori di concentrazione indicati ai punti 1.2 e 1.3 dell'allegato I al decreto D.Lgs. 101/20, con le condizioni dei successivi punti 1.4, 1.5 e 1.6 del medesimo allegato come da procedure previste al punto B.5.3.

III. Un'ulteriore controllo visivo deve essere effettuato al momento dello scarico o prima che sia avviato a lavorazione al fine di individuare eventuali sorgenti schermate o contenitori delle medesime.

IV. Ai sensi dell'art.29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. il Gestore è tenuto a comunicare all'Autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto; il Gestore informa altresì l'autorità competente in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in

Copia informatica per consultazione

materia di prevenzione di rischi di incidente rilevante, ai sensi della normativa in materia di valutazione di impatto ambientale o ai sensi della normativa in materia urbanistica, comunicando, prima di realizzare gli interventi, gli elementi in base ai quali il Gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.

V. Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità Competente, al Comune e ad ARPA eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.

VI. Ai sensi dell'art 29-decies comma 5, del Titolo III bis, della parte seconda del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i., 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.

E.7. Monitoraggio e controllo

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

II. I dati relativi ai controlli previsti dal Piano di monitoraggio dovranno essere comunicati secondo le modalità indicate nel DDS n.1696 del 23/2/2009 utilizzando l'applicativo "AIDA" appositamente predisposto da ARPA. Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo.

III. L'autorità competente provvede a mettere i dati di monitoraggio a disposizione del pubblico tramite gli uffici individuati ai sensi dell'articolo 29-*quater*, comma 2 del D.Lgs 152/06 e smi.

IV. 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.

V. L'autorità competente provvede a mettere tali dati a disposizione del pubblico tramite gli uffici individuati ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 2, del D.Lvo n. 152/2006 e s.m.i.

VI. Le attività ispettive di cui all'art.29-decies del D.Lgs 152/06 saranno svolte secondo quanto definito nel Piano di Ispezione Ambientale Regionale, redatto in conformità al comma 11-bis del sopra citato articolo, secondo le modalità approvate con DGR n. 3151 del 18/02/15 e smi.

E.8. Prevenzione incidenti e gestione delle emergenze

La ditta deve tenere aggiornato il proprio piano di emergenza ed ottemperare agli adempimenti connessi agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati. In particolare, il Piano di emergenza dovrà prevedere le modalità per far fronte ad un eventuale sversamento di acque reflue nell'area prospiciente il Torrente Lura.

La ditta deve attivare tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio, scoppio, pericoli di rottura impianti) e deve predisporre dei piani di intervento in caso incidenti relativi a: sversamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento, fermata dell'impianto di abbattimento, reazioni tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, ecc. La ditta deve individuare all'interno dei piani suddetti i rimedi da mettere in atto per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità Competente, al Comune e ad ARPA eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, nonché eventi di superamento dei limiti prescritti, indicando:

Copia informatica per consultazione

a. Cause;
b. Aspetti/impatti ambientali derivanti;
c. Modalità di gestione/risoluzione dell'evento emergenziale;
d. Tempistiche previste per la risoluzione/ripristino.

Ai sensi dell'art.26-bis della Legge 1 dicembre 2018 n.132 il Gestore ha l'obbligo di predisporre un piano di emergenza interna allo scopo di:

a) controllare e circoscrivere gli incidenti in modo da minimizzarne gli effetti e limitarne i danni per la salute umana, per l'ambiente e per i beni;

b) mettere in atto le misure necessarie per proteggere la salute umana e l'ambiente dalle conseguenze di incidenti rilevanti;

c) informare adeguatamente i lavoratori e i servizi di emergenza e le autorità locali competenti;

d) provvedere al ripristino e al disinquinamento dell'ambiente dopo un incidente rilevante.

Il piano di emergenza interna è riesaminato, sperimentato e, se necessario, aggiornato dal Gestore ad intervalli appropriati e, comunque, non superiori a tre anni. La revisione tiene conto dei cambiamenti avvenuti nell'impianto e nei servizi di emergenza, dei progressi tecnici e delle nuove conoscenze in merito alle misure da adottare in caso di incidente rilevante. Il gestore trasmette al Prefetto competente per territorio tutte le informazioni utili per l'elaborazione del piano di emergenza esterna.

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

La ditta deve provvedere alla bonifica finale dell'area in caso di chiusura dell'attività autorizzata. Il ripristino dell'area ove insiste l'impianto deve essere effettuato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente. Le modalità esecutive del ripristino devono essere effettuate, fermi restando gli obblighi derivanti dalla normativa vigente, previo nulla osta della Provincia di Como e dell'ARPA territorialmente competente a cui sono demandati il controllo delle verifiche dell'avvenuto ripristino ambientale

E.10. Tempistiche

La ditta deve realizzare gli interventi di miglioramento ambientale nel rispetto delle tempistiche indicate.

Intervento	Scadenze
Integrare il sistema di gestione della qualità, specificando le procedure di campionamento dell'EoW e le modalità di gestione degli EoW in caso di eventuale mancata consegna, comprensive dei tempi di stoccaggio	**entro 2 mesi dalla notifica dell'atto di riesame**
Implementazione e attuazione del sistema di gestione ambientale secondo le caratteristiche richieste dalla BAT.1 a integrazione di quanto già messo in atto dall'azienda.	**entro 2 mesi dalla notifica dell'atto di riesame**
Produrre una relazione riguardo la fattibilità della realizzazione di pozzetti di ispezione e campionamento in situazioni emergenziali sulle acque di seconda pioggia	**4 mesi dalla notifica dell'atto di riesame**

Copia informatica per consultazione

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

F.1. Finalità del monitoraggio

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

Tabella F.1: *Finalità monitoraggio*

F.2. Chi effettua il self-monitoring

Nel caso dei monitoraggi ambientali consistenti in determinazioni analitiche di tipo chimico e/o chimico-fisico la ditta si avvarrà della modalità di autocontrollo incaricando un laboratorio esterno accreditato al SINAL in base alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025.

F.3. Parametri da monitorare

F.3.1. Risorse idriche ed energetiche

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)	Consumo annuo per fasi di processo (m^3/anno)	% ricircolo
Prelievi di acque ad uso industriale	X	X	X	X			X

Tabella F.2: *Monitoraggio risorsa idrica*

Combustibili

n.ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (m^3/anno)	Consumo annuo specifico (m^3/tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m^3/anno)

Copia informatica per consultazione

intero complesso	Metano	X	Caldaia asservita all'impianto di cristallizzazione cloruri	Annuale	X		
intero complesso	Metano	X	Post-combustore	Annuale	X		

Tabella F.3: *Consumo combustibili*

F.3.2. Aria

Parametro	E1-E2-E3- E4	Ex (macinaz. umido)	E5	Ex (forno)	Frequenza di controllo	Metodo
Ammoniaca (NH_3)		X	X		annuale	M.U. 632 del Man. 122
H_2S		X	X		annuale	UNI 11574
PH_3		X	X		annuale	norma EN non disponibile - OSHA 1003 utilizzata per ricerca in cereali
Polveri	X	X	X	X	Annuale Su Ex (forno) semestrale per i primi tre anni di esercizio(1)	EN 13284-1
IPA				X	annuale	ISO 11338
TCOV				X	annuale	EN 12619
HCl				X	Trimestrale per il primo anno di esercizio(2)	EN 1911
HF				X	annuale	ISO 15713
PCCD/F				X	semestrale	EN 1948 parti 1-2-3
PCB(3)				X	semestrale	UNI EN 1948-4
Σ Cr^{III}, Pb, Mn, Cu, V, Sn e composti				X	annuale	EN 14385
Σ Cr^{VI}, Ni, Co, As e composti				X	annuale	EN 14385

(1) la maggiore frequenza stabilita sull'emissione del forno per disporre di dati sufficienti all'applicazione del metodo per la definizione delle modalità di monitoraggio del parametro polveri di cui al SUB-ALLEGATO B alla DGR 2419/2019

Copia informatica per consultazione

(2) successivamente, sulla base della valutazione da parte di ARPA degli esiti di tali controlli, potrà essere proposto un aggiornamento del PdM.(cfr. DGR 2419/2019)

(3) Le analisi sono da effettuarsi preferibilmente sullo stesso campione per le diossine; i congeneri da ricercare sono i seguenti: PCB 28-52-77-81-101-105-114-118-123-126-138-153-156-157-167-169-180-189. A seguito dell'esecuzione del monitoraggio per almeno 3 anni, in ragione degli esiti analitici riscontrati, è facoltà del gestore chiedere l'esonero o la diminuzione della frequenza di analisi (cfr. DGR 10222/2009)

(4) Si richiede di rilevare e fornire all'autorità preposta al controllo le concentrazioni dei singoli elementi; qualora dopo il primo controllo i valori di concentrazione dei metalli siano inferiori al 10% del valore limite, l'analisi non è da ripetere per gli anni successivi.

Tabella F.5: *Monitoraggio emissioni*

F.3.3. Acqua

I campionamenti agli scarichi idrici e le relative analisi degli inquinanti in laboratorio verranno eseguiti in conformità alle norme EN o ISO se disponibili, altrimenti secondo i metodi APAT-IRSA. Il monitoraggio allo scarico industriale S6 avrà una cadenza annuale, nel caso in cui lo scarico venga attivato. Dovranno essere determinati i seguenti parametri:

Parametro	S6	Frequenza di controllo	Metodi *
Alluminio (Al)	X	Alla prima attivazione e poi con freq. annuale compatibilmente con l'attivazione dello scarico	EN ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2
SST	X	Alla prima attivazione e poi con freq. annuale compatibilmente con l'attivazione dello scarico	EN ISO 872
Cromo (Cr) e composti	X	Alla prima attivazione e poi con freq. annuale compatibilmente con l'attivazione dello scarico	APAT IRSA CNR 3150 EN ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2
Nichel (Ni) e composti	X	Alla prima attivazione e poi con freq. annuale compatibilmente con l'attivazione dello scarico	EN ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2
Piombo (Pb) e composti	X	Alla prima attivazione e poi con freq. annuale compatibilmente con l'attivazione dello scarico	EN ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2
Rame (Cu) e composti	X	Alla prima attivazione e poi con freq. annuale compatibilmente con l'attivazione dello scarico	EN ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2
Zinco (Zn) e composti	X	Alla prima attivazione e poi con freq. annuale compatibilmente con l'attivazione dello scarico	EN ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2
Cloruri	X	Alla prima attivazione e poi con freq. annuale compatibilmente con l'attivazione dello scarico	APAT IRSA CNR 4090
Azoto ammoniacale (come NH4)	X	Alla prima attivazione e poi con freq. annuale compatibilmente con l'attivazione dello scarico	APAT IRSA CNR 4090

* Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente

Tabella F.6: *Monitoraggio scarichi*

F.3.4. Rumore

Le campagne di rilievi acustici di cui al paragrafo E.3.3 comma III) e comma IV) dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni, nei punti concordati con A.R.P.A. e Comune;

Copia informatica per consultazione

- 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.

Considerando che l'azienda non può autonomamente predisporre verifiche presso gli esterni, specifiche campagne di rilevamento saranno concordate tra azienda e autorità competente per i controlli (Comune ai sensi dell'art. 15 della L.R. 13/01)
Le indagini fonometriche verranno ripetute in caso di modifica significativa degli impianti e/o dei processi che comportino un peggioramento delle emissioni sonore.
I rilievi fonometrici vengono effettuati in conformità a quanto indicato dal "Decreto 16 Marzo 1998. Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico" verranno eseguite da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.
La relazione sulla valutazione di impatto acustico conterrà, oltre ai valori delle misure effettuate, corredate da relativi allegati grafici, le seguenti informazioni:

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

F.3.5. Radioattività

Materiale controllato	**Modalità di controllo**	**Frequenza controllo**	**Modalità di registrazione dei controlli effettuati**
Tutte le materie prime in entrata	Strumentale/automatico	sistematico	documento di trasporto

Tabella F.7: *Monitoraggio radiometrico*

F.3.6. Rifiuti

Controllo rifiuti in ingresso:

CER	**Caratteristiche di pericolosità e frasi di rischio**	**Modalità di controllo**	**Frequenza controllo**	**Modalità di registrazione dei controlli**	**Quantità annua trattata**
CER non pericolosi in ingresso (non CER specchio)		Verifica accettabilità visiva e amministrativa: – Verifica documentale (FIR e scheda compilata da produttore + scheda prodotto)	Ogni conferimento	Registrazione cartacea /informatica	

Copia informatica per consultazione

CER specchio non pericolosi in ingresso		Verifica accettabilità visiva e amministrativa (FIR e scheda compilata da produttore + scheda prodotto)	Ogni conferimento	Registrazione cartacea /informatica	X
		Verifica analitica non pericolosità tramite propria analisi o certificato di analisi fornito dal produttore	annuale se i rifiuti 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 del rifiuto		
CER pericolosi in ingresso	X	Verifica accettabilità visiva e amministrativa (FIR e scheda compilata da produttore + scheda prodotto)	Ogni conferimento	Registrazione cartacea /informatica	X
		Caratterizzazione del rifiuto e determinazione delle caratteristiche di pericolosità (mediante analisi e/o documentazione allegata dal produttore)	annuale se i rifiuti 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 del rifiuto		

Tabella F.8 – Controllo rifiuti in ingresso

Controllo rifiuti in uscita:

EER	**Caratteristiche di pericolosità e frasi di rischio**	**Controlli**	**Frequenza controllo**	**Modalità di registrazione dei controlli effettuati**	**Anno di riferimento**	**Quantità annua prodotta** *(t)*
CER non pericolosi (non CER specchio)		Controllo visivo + controllo documentale	A ogni carico in uscita	Registrazione cartacea/ informatica	X	X
		Caratterizzazione analitica del rifiuto	Secondo le tempistiche previste dall'impianto di destino			

Copia informatica per consultazione

CER specchio non pericolosi		Controllo visivo + controllo documentale	Ogni carico in uscita	Registrazione cartacea/ informatica	X	X
		Verifica analitica non pericolosità	annuale se i rifiuti 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 del rifiuto			
CER pericolosi	**X**	Controllo visivo + controllo documentale	Ogni carico in uscita	Registrazione cartacea/ informatica	X	X
		Caratterizzazione del rifiuto e determinazione delle caratteristiche di pericolosità (mediante analisi e/o scheda di sicurezza dei prodotti da cui deriva il rifiuto)	annuale se i rifiuti 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 del rifiuto			

Tabella F.9 – Controllo rifiuti in uscita

F.4. Gestione degli impianti

F.4.1. Controlli e interventi sui punti critici

Sistemi di controllo:

Macchina	**Parametri**			
	Parametri	**Frequenza dei controlli**	**Fase**	**Modalità**
Omissis	Delta pressione	**continuo**	tutte	visivo
[redacted]	Verifica funzionalità pressostato differenziale	**sistematica (ad ogni fermata)**	tutte	visivo
[redacted]	Conducibilità soluzione lavaggio	**continuo**	tutte	automatico
[redacted]	Verifica funzionalità conduttimetro	**sistematica (ad ogni turno)**	tutte	visivo
[redacted]	Livello minimo soluzione lavaggio	**continua**	tutte	automatico
Omissis	Controllo temperatura fumi uscita	**continuo**	tutte	automatico
Omissis	Delta pressione	**sistematica**	tutte	visivo
Omissis	Controllo efficienza bruciatore	**continuo**	tutte	automatico

Copia informatica per consultazione

Omissis	temperatura	**continuo**	tutte	automatico
Omissis	Delta pressione	**continuo**	tutte	visivo
	Verifica funzionalità pressostato differenziale	**sistematica (ad ogni fermata)**	tutte	visivo
Omissis	conduttimetro	**continuo**	tutte	automatrico

Tabella F.10 – Controlli sui punti critici

Interventi di manutenzione ordinaria:

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Omissis	Pulizia termocoppie	quindicinale	Registro cartaceo e/o informatizzato
Omissis	Pulizia Pressostato differenziale	quindicinale	Registro cartaceo e/o informatizzato
Omissis	Pulizia sonde livello	quindicinale	Registro cartaceo e/o informatizzato
Omissis	Taratura sistema rivelazione radioattività	semestrale	Registro cartaceo e/o informatizzato
Omissis	Verifica corretto funzionamento, pulizia ed eventuale manutenzione	semestrale	Registro cartaceo e/o informatizzato
Omissis	Verifica visiva delle condizioni di tenuta dei teli di impermeabilizzazione	Annuale	Registro cartaceo e/o informatizzato

Tabella F.11 – Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

PLANIMETRIE DI RIFERIMENTO

SIGLA	OGGETTO	DATA	NOTE
68 quinquies	Planimetria generale impianti e reti (sponda idrografica dx.)	Gennaio 2020	RISERVATA
79 quater	Planimetria generale impianti e reti (sponda idrografica sin.)	Gennaio 2020	RISERVATA
Tavola n.21	Planimetria generale reti idriche	Maggio 2021	RISERVATA
Tavola n.22	Planimetria generale reti idriche	Maggio 2021	RISERVATA
Tavola n.23	Planimetria delle aree destinate agli stoccaggi, rete fognaria, macchinari, emissioni in atmosfera, presidi antincendio	Gennaio 2022	RISERVATA

Copia informatica per consultazione