

Class. p\_CO 09.03 - Fascicolo n. 2016/10

N° 31573 di protocollo

N° 300/A/ECO del 6 settembre 2016



**PROVINCIA DI COMO**  
**“PROVVEDIMENTO DIRIGENZIALE”**  
**SETTORE ECOLOGIA E AMBIENTE**

Ditta: Ecochimica S.r.l. con sede legale e impianto in Comune di Cantù via dell'Artigianato 6. Esito dell'istruttoria tecnica per l'approvazione della modifica non sostanziale e contestuale aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi della Parte Seconda del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

(VEDASI RELAZIONE INTERNA)

IL DIRIGENTE DEL SETTORE  
ECOLOGIA E AMBIENTE  
(Dott. Franco Binaghi)



## IL DIRIGENTE DEL SETTORE ECOLOGIA E AMBIENTE

Ditta: Ecochimica S.r.l. con sede legale e impianto in Comune di Cantù, via Dell'Artigianato 6. Esito dell'istruttoria tecnica per l'approvazione della modifica non sostanziale e contestuale aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi della Parte Seconda del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

VISTI:

- Le Decisioni n° 2000/532/CE del 3 maggio 2000, n° 2001/118/CE del 16 gennaio 2001, n° 2001/119/CE del 22 gennaio 2001 e n° 2001/573/CE del 23 luglio 2001 della Commissione delle Comunità Europee;
- la Direttiva 9 aprile 2002 del Ministro dell'Ambiente;
- la Deliberazione Comitato Interministeriale 27 luglio 1984 ex art. 5 del d.p.r. 915/82;
- il D.lgs. 3 aprile 2006 n° 152 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.;
- il D.lgs. 18 agosto 2000, n° 267;
- la L.R. 5 gennaio 2000 n° 1;
- la L.R. 3 aprile 2001 n° 6;
- la D.G.R. 9497 del 21 giugno 2002;
- la D.G.R. 10161 del 6 agosto 2002;
- la D.G.R. 19461 del 19 novembre 2004;
- la D.G.R. 8831 del 30 dicembre 2008;
- il D.M. 24 aprile 2008;
- la D.G.R. 3018 del 15 febbraio 2012;
- la D.G.R. 3596 del 6 giugno 2012 e s.m.i.;
- la DGR 4696 del 28 dicembre 2012;
- la Legge 15 maggio 1997 n° 127;
- la Legge 7 agosto 1990 n° 241;

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 norma;

PRESO ATTO che, ai sensi del D.P.R. n. 160/2010, il SUAP è l'unica amministrazione titolata al rilascio di autorizzazioni a conclusione di qualsiasi procedimento che abbia ad oggetto l'esercizio di attività produttive, ivi comprese le autorizzazioni integrate ambientali;

RICHIAMATO il provvedimento n. 39883 del 15/10/2015 di riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale del SUAP di Cantù, che recepisce il P.D. n. 229/A/ECO del 18/06/2015 di esito dell'istruttoria tecnica per il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi della Parte Seconda del D.Lgs 152/06 e s.m.i., emesso dal Dirigente del Settore Ecologia e Ambiente della Provincia di Como;

ATTESO che, con nota in atti provinciali prot. n. 16142 del 28/04/2016, il SUAP di Cantù ha trasmesso la comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA presentata dal Gestore dell'impianto di cui trattasi;



Viste le integrazioni all'istanza suddetta, trasmesse dal SUAP di Cantù con nota in atti provinciali prot. 31362 del 2/9/2016;

RITENUTO che l'installazione di due serbatoi per i reflui derivanti dallo stadio di evaporazione oggetto della presente modifica comporti un aumento dei quantitativi di rifiuti pericolosi e non pericolosi sottoposti a deposito preliminare D15;

VISTI infine i contenuti della relazione finale di verifica ispettiva svolta presso l'impianto di che trattasi, trasmessa da ARPA con propria nota prot. 180476 del 22/12/2015;

ATTESO che da tale relazione si evince la necessità di procedere all'aggiornamento dell'Allegato Tecnico all'autorizzazione integrata ambientale vigente;

ATTESTATA l'avvenuta regolare istruttoria della pratica da parte dei competenti uffici del Settore Ecologia e Ambiente, precisando che:

- le modifiche richieste, pur implicando un aumento dei quantitativi di rifiuti pericolosi sottoposti a deposito preliminare D15, non comportano notevoli ripercussioni negative sull'ambiente e che pertanto la modifica di che trattasi non è soggetta a verifica di assoggettabilità a VIA;
- le modifiche richieste sono da considerarsi non sostanziali in base ai criteri di cui all'art. 5 comma 1 lettera l) del D.Lgs 152/06 e smi e della DGR 2970 del 2 febbraio 2012;
- la descrizione delle modifiche non sostanziali all'autorizzazione integrata ambientale è riportata nell'allegato A, approvato con il presente atto;
- l'istruttoria tecnica si è conclusa con valutazione favorevole alle modifiche, ferme restando le prescrizioni riportate nel medesimo allegato A;
- le condizioni di esercizio dell'impianto e le prescrizioni relative, qualora non esplicitamente modificate con il presente atto, restano invariate rispetto a quanto riportato nell'allegato tecnico al P.D. n. 229/A/ECO del 18/06/2015, così come la durata dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata dal SUAP di Cantù con proprio atto prot. n. 39883 del 15/10/2015;
- l'ammontare totale della fidejussione che la ditta è tenuta a prestare ai sensi della D.G.R. n. 19461/04 è rideterminato in € 224.593,29 (duecentoventiquattromilacinquecentonovantatre/29 euro), mentre la durata della fidejussione stessa rimane invariata;

RITENUTO pertanto, a conclusione dell'istruttoria tecnica, di procedere alla trasmissione dell'esito della medesima al SUAP di Cantù, 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 l'allegato A al presente provvedimento quale esito dell'istruttoria per la modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale della ditta Ecochimica S.r.l., con sede legale e impianto siti in Comune di Cantù, via Dell'Artigianato 6, alle condizioni specificate nel medesimo allegato, che costituisce parte integrante e sostanziale del presente atto;



2. che il gestore presenti appendice alla polizza fideiussoria in essere o nuova polizza fideiussoria avente la medesima durata, il cui valore garantito è rideterminato in € 224.593,29 (duecentoventiquattromilacinquecentonovantatre/29 euro), entro 30 giorni dalla comunicazione dell'approvazione della modifica non sostanziale oggetto del presente esito di istruttoria;
3. di mantenere inalterate tutte le condizioni e prescrizioni indicate nel P.D. n. 229/A/ECO del 18/06/2015 e s.m.i., ad eccezione di quelle espressamente variate con il presente atto;
4. 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 Cantù ai fini dell'adozione dei provvedimenti di competenza;
2. la messa a disposizione del pubblico del presente provvedimento presso i competenti uffici provinciali.

### **DÀ ATTO**

che a norma dell'art. 3 u.c. della L. 241/90 avverso al presente provvedimento può essere proposto ricorso giurisdizionale al TAR competente entro 60 giorni dalla data di notifica o ricorso amministrativo straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla data di notifica.

**IL DIRIGENTE DEL SETTORE  
ECOLOGIA E AMBIENTE  
(Dott. Franco Binaghi)**



## **Allegato A al P.D. n. 300/A/ECO di registro del 6 settembre 2016**

Ditta: Ecochimica S.r.l.  
Sede legale: Comune di Cantù, Via Dell'Artigianato 6  
Ubicazione impianto: Comune di Cantù, Via Dell'Artigianato 6

### **1. Descrizione della variante non sostanziale.**

Le varianti all'autorizzazione in essere riguardano:

1.1 L'installazione di uno stadio di evaporazione per il trattamento dei reflui decadenti dall'attuale impianto chimico-fisico, al fine di ottenere un miglioramento qualitativo dei reflui medesimi, con conseguente aumento della quota degli stessi che può essere scaricata in fognatura. Tale sistema di evaporazione è costituito da tre successivi stadi, di cui il primo alimentato da fluido scaldato da una nuova centrale termica a metano e gli altri due alimentati con il calore prodotto dagli stadi precedenti.

È prevista inoltre l'installazione di 3 nuovi serbatoi in vetroresina e dotati di bacino di contenimento a servizio dell'evaporatore, uno per il reflujo in ingresso e due per i reflui in uscita (concentrato ed evaporato). I serbatoi, della capacità geometrica di 19,5 mc e capacità utile pari a 17,5 mc ciascuno, saranno posizionati nell'area 4, come indicato nella tavola n. A473A117 del 17/03/2016 "Aree gestione rifiuti – planimetria generale".

I due serbatoi destinati ai prodotti della fase evaporativa costituiscono un'ulteriore sede di deposito preliminare di rifiuti pericolosi (concentrato) e non pericolosi (evaporato) e pertanto vanno a incrementare le quantità autorizzate per lo stoccaggio; complessivamente i quantitativi massimi autorizzati all'operazione di deposito preliminare saranno quindi pari a:

deposito preliminare (D15) di rifiuti non pericolosi: 452,5 mc

deposito preliminare (D15) di rifiuti pericolosi: 346,5 mc

1.2 Nuove misure di contenimento delle emissioni odorigene del complesso, attraverso la realizzazione di manufatti che vadano a coprire le bocche dei tombini delle vasche di ricezione rifiuti e delle vasche dell'area 10 e/o di coperture aventi le tubazioni di carico integrate (vasca pre-stoccaggio emulsioni oleose). Tali manufatti permetteranno anche di effettuare le operazioni di svuotamento delle condense che si formano nelle intercapedini delle vasche interrato minimizzando le emissioni diffuse.

1.3 Ridefinizione delle aree funzionali, sia a seguito dell'installazione dei serbatoi di cui al punto 1, sia a seguito di verifica puntuale delle superfici relative di ciascuna area come richiesto da ARPA durante la verifica ispettiva periodica. Le superfici relative e i volumi di rifiuti presenti in ciascuna area sono rappresentati nell'elaborato n. A473A117 del 17/03/2016 "Aree gestione rifiuti – planimetria generale".

### **2. Modifiche all'allegato tecnico all'Autorizzazione integrata ambientale di cui al P.D. n. 229/A/ECO del 18/06/2015.**

2.1 La tabella A2/b del paragrafo A2 dell'allegato tecnico al P.D. n. 229/A/ECO del 18/06/2015 è modificata come segue:



Tabella A2/b – elenco delle certificazioni/registrazioni volontarie del complesso IPPC

Certificazione/registrazione	Norme di riferimento	Ente competente	Estremi della certificazione (Numero - Data di emissione)	Scadenza	N. d'ordine Attività IPPC e NON	Note
ISO	9001	Certiquality	2859 del 03/10/12	15/04/2018	1	-
	14001	Certiquality	13168 del 26/02/2013	26/02/2016		-

2.2 La tabella B1/a del paragrafo B.1.1 è modificata come segue (le modifiche sono indicate in grassetto):

Tabella B1/a – Capacità di stoccaggio, superfici e operazioni svolte

Aree	Tipo di rifiuti	Tipo di stoccaggio	Sup. (m <sup>2</sup> )	Capacità di stoccaggio in ingresso ed in uscita		Operazioni complessivamente svolte nell'area
				Volume (m <sup>3</sup> )	Peso (t)	
Area 1	Rifiuti non pericolosi	R13	<b>91</b>	154	66	R13, R12, D13, D14, D15
		D15	<b>45</b>	24	10	
Area 2	Rifiuti non pericolosi	D15	94	30	30	D15, D9, D13, R12
	Rifiuti pericolosi		94	30	30	
Area 3	Rifiuti pericolosi	D15	1	1	1	R13, R12, D15, D13
	Rifiuti pericolosi	R13	<b>165</b>	126	126	
Area 4	Rifiuti non pericolosi	D15	<b>202</b>	<b>17,5</b>	<b>17,5</b>	D9, D15
	Rifiuti pericolosi			<b>17,5</b>	<b>17,5</b>	
Area 5	Rifiuti non pericolosi	-	<b>40</b>	--	--	R12, D13, D14
	Rifiuti pericolosi			--	--	
Area 6	Rifiuti non pericolosi	R13	50	10	10	R13, R2/R12
	Rifiuti pericolosi		20	5	5	
Area 7	Rifiuti non pericolosi	-	15	--	--	R3/R12, R4
	Rifiuti pericolosi		15			
Area 8A	Rifiuti non pericolosi	R13	14	29	29	R13, D13, R12
		D15	<b>44</b>	111	111	D15, D13, R12



Aree	Tipo di rifiuti	Tipo di stoccaggio	Sup. (m <sup>2</sup> )	Capacità di stoccaggio in ingresso ed in uscita		Operazioni complessivamente svolte nell'area
				Volume (m <sup>3</sup> )	Peso (t)	
Area 8B	Rifiuti pericolosi	R13	16	16	16	R13, D13, R12
		D15	79	109	109	D15, D13, R12
Area 9A	Rifiuti non pericolosi	D15	50	90	90	D15, D13, R12
Area 9B	Rifiuti pericolosi	R13	22	9	9	R13, R12
		D15	46	81	81	D15, D13
Area 10A	Rifiuti non pericolosi	D15	73	180	180	D15, D13
Area 10B	Rifiuti pericolosi	D15	45	108	108	D15, D13
Area RAEE	Rifiuti non pericolosi	R13	20	11	11	R13
	Rifiuti pericolosi		20	11	11	R13
<b>Totale</b>				<b>1170</b>	<b>1068</b>	

2.3 Il paragrafo B.1.2 è interamente sostituito dal seguente:

### **B.1.2 Quantitativi massimi autorizzati**

Complessivamente i quantitativi massimi di messa in riserva, con l'aumento richiesto per il deposito degli oli, è pari a 371 m<sup>3</sup> mentre per il deposito preliminare è pari a 799 m<sup>3</sup>.

Di seguito si riassumono i dati di stoccaggio con l'indicazione dei rifiuti pericolosi e non pericolosi:

**Tabella B1/b** – Dati di stoccaggio rifiuti pericolosi e non pericolosi

Tipo di rifiuti	Tipo di stoccaggio	Capacità di stoccaggio in ingresso e uscita	
		Volume (m <sup>3</sup> )	Peso (t)
Rifiuti non pericolosi	R13	204	116
	D15	452,5	438,5
Rifiuti pericolosi	R13	41	41
	D15	346,5	346,5
Rifiuti pericolosi e non pericolosi in area 3	R13	126	126

Per quanto riguarda l'attività di miscelazione i quantitativi annui autorizzati sono i seguenti: 29.000 t/a corrispondenti a 116 t/g considerando un'attività lavorativa di 250 g/a.



Le quantità di rifiuti annui che possono essere trattati nell'impianto sono di seguito riepilogate:

**Tabella B1/c – Quantità annua rifiuti trattati**

Area	Quantità t/anno	Smaltimento e/o recupero (escluso R13 e D15)	
		operazioni	
Area 1	8000	R12, D13, D14	Cernita ed adeguamento volumetrico
Area 2	6000	D13, R12	Stabilizzazione/solidificazione
Area 3	3000	R12	Recupero
Area 4	9000	D9	Trattamento chimico/fisico
Area 5	3000	R12, D13, D14	Triturazione
Area 6	500 (320 kg/h)	R2/R12	Distillazione
Area 7	500	R3/R12, R4	lavaggio
Aree 1, 2, 3, 8, 9, 10 e zona riconfezionamento	29.000	R12/D13	Miscelazione

La capacità totale di trattamento dell'impianto è di 38.000 mc/a pari a 30.000 t/a (aree da 1 a 7), cui si aggiungono 29.000 mc/a pari a 29.000 t/a autorizzati per l'attività di miscelazione.

#### **area 1.**

Sezione di messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi, cernita manuale, adeguamento volumetrico (R13, R12) e deposito preliminare, adeguamento volumetrico e riconfezionamento (D15, D13, D14) di rifiuti speciali e urbani non pericolosi solidi, strutturata per operare le seguenti fasi di processo:

- messa in riserva in cumuli, cassoni e cassonetti, ecc.;
- attività di cernita manuale o mediante caricatore semovente con benna a polipo, finalizzata al recupero;
- adeguamento volumetrico previo trattamento in due container-prensa di 22 mc (M1 e M2).

La superficie dell'area è di 136 m<sup>2</sup> e la capacità massima di stoccaggio è pari a 154 m<sup>3</sup> pari a 66 t. Il trattamento medio giornaliero in quest'area sarà di 26 t/g pari a 53 m<sup>3</sup>/giorno.

La dimensione dell'area è leggermente mutata in relazione all'inserimento dell'area materie prime/prodotti chimici".

#### **area 2.**

In tale area è attivato il deposito preliminare (D15) inertizzazione/stabilizzazione/solidificazione (D9) di rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi, solidi o fangosi: l'attrezzatura utilizzata è stata modificata per garantire un migliore utilizzo dell'area rispetto a quanto precedentemente autorizzato.

In particolare:

- o Il deposito dei rifiuti non è effettuato in cumuli direttamente su pavimentazione, ma solamente all'interno di cassoni e/o box a tenuta. Tale scelta gestionale è stata necessaria per limitarne la dispersione e garantire una maggiore pulizia dell'area.
- o L'attività di miscelazione avviene mediante l'aggiunta di reagenti ai cassoni e/o box, la miscelazione e l'omogeneizzazione dei fanghi avviene tramite l'utilizzo di mezzi di movimentazione meccanica.

I rifiuti che si possono trattare nell'impianto di stabilizzazione/solidificazione dovranno in ogni caso soddisfare i seguenti requisiti:

- contenuto di sostanza organica non superiore al 5 %;





- compatibilità con il trattamento in modo da non determinare sviluppo di gas indesiderato o reazione fortemente esotermica o comunque potenzialmente pericolosa.

La superficie totale di questa area è di 188 m<sup>2</sup>, con una capacità di deposito preliminare di 60 t pari a 60 m<sup>3</sup> di cui 30 m<sup>3</sup> (30 t) di rifiuti speciali e urbani non pericolosi e 30 m<sup>3</sup> (30 t) di rifiuti speciali e urbani pericolosi.

Il trattamento medio giornaliero sarà di 20 t/g, pari a 20 m<sup>3</sup>/g per un trattamento annuo complessivo di 6000 m<sup>3</sup>/anno (6000 t/anno).

### **Processo di stabilizzazione/solidificazione con formazione di legami chelanti**

Il procedimento di consolidamento con legami chelanti consiste essenzialmente nella costituzione di una miscela tra i rifiuti da trattare ed i reattivi al fine di provocare una reazione di tipo "pozzolanico" in grado di originare dei silicati di calcio idrati e dei silico-alluminati di calcio di composizione particolarmente stabile.

La formazione di questi composti provoca il consumo dell'acqua presente che viene fissata come "acqua di cristallizzazione" nelle molecole formate.

Come additivi liquidi saranno impiegati anche reflui compatibili con i materiali solidi da trattare e con le reazioni di stabilizzazione/ solidificazione con leganti idraulici.

L'azione di stabilizzazione/solidificazione con formazione di legami chelanti si svolge attraverso una pluralità di reazioni che sono di:

- neutralizzazione
- precipitazione
- assorbimento
- complessazione
- solidificazione

E' proprio questa serie di reazioni a contraddistinguere il processo di consolidamento con legami chelanti da altri procedimenti.

Infatti le sostanze inquinanti, da rifiuti speciali, non vengono semplicemente inglobate, ma gli ioni vengono fissati a livello di reazione molecolare, reazione che è specifica, tra le reazioni sopra citate, per ogni tipo di ione.

Questa è la ragione della spiccata insolubilità del prodotto ottenuto per il consolidamento tramite la formazione di legami chelanti.

Il bilancio materiale del trattamento di stabilizzazione/solidificazione con formazione di legami chelanti stabilisce che per ogni tonnellata di rifiuto trattato (fango) si produca 1.2 tonnellate di prodotto.

### **Impianto di inertizzazione/stabilizzazione/solidificazione (M3)**

L'impianto di stabilizzazione/solidificazione è utilizzato per la stabilizzazione chimico-fisica dei rifiuti fangosi o solidi polverosi.

L'attività è svolta all'interno degli stessi cassoni e/o box di stoccaggio dei rifiuti dove vengono dosati i reagenti. Il materiale ottenuto è conferito ad impianti autorizzati.

Per le operazioni di consolidamento possono essere utilizzati anche silicati: essi sono immagazzinati su bancali e introdotti nei cassoni e/o box tramite mezzi meccanici.

La quantità di materiale (cemento e silicati), da utilizzare per il consolidamento dei rifiuti fangosi, è determinata di volta in volta in base alle caratteristiche del rifiuto da trattare e comunque non supererà il 20-50 % in peso.

L'area dove è posizionato l'impianto è provvista di cappe per l'aspirazione di eventuali polveri ed altre emissioni collegate al sistema di abbattimento con filtro a maniche.

Il funzionamento dell'impianto è di tipo discontinuo.

Il ciclo di funzionamento è il seguente:

- valutazione del peso dei rifiuti da trattare e loro posizionamento in cassone e/o box mediante mezzi meccanici;



- introduzione dei reattivi nel peso predefinito;
- miscelazione ed omogeneizzazione mediante mezzi meccanici;
- tempo di riposo del materiale per il completamento delle reazioni (da definire sulla base della quantità di rifiuto, sul tipo di reagenti);
- valutazioni analitiche sul materiale ottenuto;
- conferimento ad impianti di destino.

L'analisi chimico-fisica riporta tutti gli elementi potenzialmente inquinanti presenti nel rifiuto e permette di formulare la ricetta di inertizzazione che consentirà, anche in funzione delle caratteristiche del rifiuto, di renderlo ammissibile a una delle diverse tipologie di discarica.

Tali analisi saranno conservate per lo stesso tempo dei registri di carico e scarico le analisi contengono almeno i seguenti parametri:

- percentuale di carbonio organico;
- inquinanti specifici in relazione al processo di origine del rifiuto.

Il rifiuto inertizzato avrà un eluato che dovrà rispettare i limiti previsti dalla normativa vigente in relazione alle caratteristiche delle discariche dove il rifiuto verrà collocato e verrà stoccato in cassoni o in cumuli per il tempo necessario risultante dalle prove di laboratorio e, prima del conferimento allo smaltimento finale, ne verrà effettuata l'analisi nel laboratorio aziendale per verificare i criteri di ammissibilità dei rifiuti in discarica.

### **area 3.**

L'area 3 coincide con l'area di trattamento di recupero delle emulsioni oleose, di messa in riserva (R13) di oli esausti e di deposito preliminare (D15) oli contaminati. In particolare in tale area vengono effettuate sia operazioni di stoccaggio (messa in riserva – R13; deposito preliminare – D15) che trattamento dei rifiuti mediante operazioni di R12. Tale operazione consiste esclusivamente nella separazione della frazione acquosa da quella oleosa. La frazione acquosa viene poi avviata a trattamento chimico-fisico in area 4 o in vasca di equalizzazione se idonea allo scarico. La frazione oleosa è invece inviata al serbatoio di stoccaggio degli olii usati (sempre posto in area 3).

Può essere effettuata attività di miscelazione (R12).

L'area dispone di una parte per la ricezione dei rifiuti in ingresso posta in prossimità dell'area 10 e di una parte all'interno del capannone per trattamento e stoccaggio dei materiali di risulta prima del loro trattamento in area 4, del loro scarico o dell'avvio ad altri impianti.

L'area 3 quindi si caratterizzerà per la presenza dei seguenti macchinari:

- n. 1 vasca coperta per il "prestoccaggio emulsioni" da 30 m<sup>3</sup> (M26) posta all'esterno in prossimità dell'area 10,
- n.1 serbatoio da 36 m<sup>3</sup> per la messa in riserva (R13) dell'olio intero (M4) (interrata in vasca di contenimento)
- n.1 serbatoio da 60 m<sup>3</sup> per la messa in riserva (R13) dell'emulsione oleosa (M5) (interrata in vasca di contenimento);
- n.1 serbatoio da 1 m<sup>3</sup> per le operazioni di deposito preliminare D15 (M6) (All'interno del capannone)
- n.2 evaporatori (M7; M21) per la separazione della frazione oleosa da quella acquosa (All'interno del capannone)
- n.4 serbatoi fuori terra dotati di bacino di contenimento per l'emulsione da trattare o del refluo decadente dal trattamento (M22 ; M23; M24 ; M25 ) (All'interno del capannone).

I nuovi quantitativi di stoccaggio totali nell'area 3 sono comprensivi di 30 mc per la vasca di pre stoccaggio emulsioni, operazione assimilabile ad una attività di messa in riserva.



La capacità di stoccaggio autorizzata per le sole attività di messa in riserva (R13) (serbatoi posti in bacino di contenimento, destinati allo stoccaggio degli oli) è pari a 126 m<sup>3</sup> (presenza di n.1 serbatoio da 36 m<sup>3</sup> per lo stoccaggio dell'olio intero, con un setto che permette lo stoccaggio in due scomparti differenti uno da 12 m<sup>3</sup> e uno da 24 m<sup>3</sup>; n.1 serbatoio da 60 m<sup>3</sup> per lo stoccaggio dell'emulsione oleosa, con un setto che permette lo stoccaggio in due scomparti differenti da 30 m<sup>3</sup> cad; vasca coperta per il "prestoccaggio emulsioni" con volume di 30 m<sup>3</sup>). Non sono modificati i quantitativi trattati annualmente nell'area. Si conferma inoltre che l'aumento riguarda esclusivamente l'attività R13 e non l'attività D15.

La vasca coperta per il "prestoccaggio emulsioni" ha la funzione di decantatore statico per la separazione delle diverse densità delle emulsioni appena ricevute. In particolare a seguito della decantazione la frazione acquosa viene inviata, tramite un sistema di tubazioni collegate a diverse quote, nel serbatoio emulsione, mentre la parte più densa/pastosa viene rimossa e gestita come rifiuto. Tale gestione consente di ottimizzare il corretto funzionamento degli impianti di evaporazione.

#### area 4.

Sezione di trattamento chimico – fisico (D9) di tutti i rifiuti speciali e urbani, pericolosi e non pericolosi, liquidi e o fangosi, strutturata per operare le fasi di processo descritte nella seguente tabella:

*Tabella B1/d – Trattamento rifiuti liquidi*

<b>Tipo di trattamento</b>	<b>Tipo di rifiuti trattati</b>	<b>Trattamento</b>	<b>Impianto</b>	<b>Reagenti</b>
<b>Neutralizzazione</b>	Soluzioni liquide a pH acido o alcalino a alta concentrazione contenenti composti inorganici o metalli	Pretrattamento con latte di calce. Le soluzioni basiche ad alta concentrazione saranno utilizzate come reagenti al posto del latte di calce	Reattore di capacità pari a 3 m <sup>3</sup> (M13)	Latte di calce, rifiuti a pH basico
<b>Ossido/riduzione</b>	Soluzioni liquide a pH neutro contenenti composti inorganici o metalli (ad es, Cd, Hg, Pb, Cr)	Pretrattamento con solfuro sodico (bisolfito sodico nel caso di cromati) in ambiente acido per aggiunta controllata di acido solforico	Reattore con capacità pari a 10 m <sup>3</sup> (M12)	Solfuro sodico, bisolfito sodico, acido solforico
<b>Miscelazione Flocculazione Sedimentazione</b>	Soluzioni pretrattate di rifiuti liquidi contenenti metalli e rifiuti contenenti metalli che non necessitano di pretrattamento	Trattamento controllato: con latte di calce o acido solforico per portare il pH nel range 10-10,8 / con flocculanti costituiti da policloruro di alluminio o con solfato ferroso a seconda delle esigenze/ con polielettroliti specifici anionici – non ionici – cationici in caso di necessità	Vasca circolare di miscelazione/flocculazione e da 30 m <sup>3</sup> (M8) e sedimentatore circolare da 30 m <sup>3</sup> (M9) con raschiatore di fondo e scarico temporizzato dei fanghi	Latte di calce, acido solforico, policloruro di alluminio, solfato ferroso, polielettroliti specifici anionici o non ionici - cationici
<b>Evaporazione</b>	Soluzioni pretrattate o meno di rifiuti liquidi contenenti Tensioattivi,	Evaporazione con tre stadi	Tre serbatoi di servizio Evaporatore a tre stadi con liquido surriscaldato	Nessuno



	Fosforo, Composti dell'azoto, Idrocarburi pesanti, Cloruri, Solfati.			
<b>Ispessimento</b>	Fanghi provenienti dal sedimentatore	Filtropressatura	Filtropressa (M14)	
<b>Centrifugazione</b>	Rifiuti depurati	Rifinitura acque chiarificate mediante centrifugazione	Centrifuga (M15)	

La superficie totale di questa area è di 157 m<sup>2</sup>.

Le apparecchiature presenti in area 4 sono:

- n. 1 vasca di miscelazione/flocculazione da 30 m<sup>3</sup> (M8);
- n. 1 vasca di sedimentazione da 30 m<sup>3</sup> (M9);
- n. 1 miscelatore agitato e raffreddato della capacità di 3 m<sup>3</sup> per la neutralizzazione di soluzioni liquide contenenti metalli (M13);
- n. 1, miscelatore agitato e raffreddato della capacità di 10m<sup>3</sup> per l'ossidoriduzione di soluzioni liquide contenenti composti inorganici e metalli in soluzione (M12);
- n. 1 centrifuga (M15);
- n. 1 filtropressa (M14);
- 2 vasche stoccaggio reagenti (M10, M11),
- cisternette stoccaggio reagenti,
- n. 1 ispessitore,
- n. 3 colonne di filtrazione finale quarzite/carbone,
- n. 3 serbatoi di rilancio,
- n. 1 stazione di dosaggio flocculante.

I rifiuti liquidi, costituiti da soluzioni da sottoporre ai trattamenti di ossidoriduzione e/o neutralizzazione e/o flocculazione, sono suddivisi in base alla loro composizione merceologica ed alla reciproca compatibilità.

I fanghi prodotti dai trattamenti vengono stabilizzati/solidificati nell'apposita sezione previa eventuale disidratazione tramite filtropressatura e/o centrifugazione nella sezione 3 e quindi avviati allo smaltimento come rifiuti. La frazione liquida è riavviata alla vasca di miscelazione.

La classificazione dei prodotti in ingresso al trattamento è eseguita mediante verifica delle schede tecniche relative ai rifiuti in ingresso e, in caso di dubbio, ulteriore indagine dovrà essere eseguita nel laboratorio attrezzato presente all'interno dell'insediamento. La miscelazione di rifiuti che potrebbe dare luogo a sviluppo di gas o prodotti tossici, a riscaldamento incontrollato o a miscele difficilmente trattabili, è evitata in quanto tutte le operazioni effettuate sono preventivamente testate in laboratorio su scala ridotta e in condizioni di estrema sicurezza.

I rifiuti, secondo la loro tipologia, sono sottoposti ad opportuni pretrattamenti.

Nel caso di utilizzo di un'unica apparecchiatura, per la neutralizzazione o per ossidoriduzione di soluzioni diverse, è da intendersi che la stessa è utilizzata in modo discontinuo a campagna e che alla fine di ogni campagna l'apparecchiatura è accuratamente lavata.

I rifiuti da sottoporre ai trattamenti di neutralizzazione e/o ossidoriduzione verranno suddivisi, in base alla loro composizione merceologica ed alla reciproca compatibilità, nelle seguenti classi principali:

- soluzioni liquide con pH acido contenenti composti inorganici e metalli;
- soluzioni liquide con pH neutro contenenti composti inorganici e metalli;
- soluzioni liquide con pH alcalino contenenti composti inorganici e metalli;
- soluzioni liquide acide ad alta concentrazione, escluso HCl;
- soluzioni liquide basiche ad alta concentrazione.



### ***Trattamenti di neutralizzazione e/o ossidoriduzione di soluzioni acide, alcaline, o neutre contenenti e non composti organici metallici***

Alcune soluzioni contenenti inquinanti particolari possono essere pretrattate al fine di ottimizzare il successivo trattamento di chiari-flocculazione.

#### *Soluzioni liquide contenenti composti inorganici e metalli ad esempio Cd, Hg, Pb*

Gli ioni metallici in soluzione vengono precipitati sotto forma di sali insolubili per aggiunta di solfuro sodico in ambiente acido. L'addizione del reagente acidificante viene controllata da un pH-metro che comanda una pompa dosatrice di acido solforico, mentre il solfuro sodico viene addizionato in continuo.

La reazione di precipitazione avviene nel reattore di ossidoriduzione.

#### *Rifiuti contenuti cromati*

Vengono sottoposti a riduzione mediante bisolfito sodico in ambiente acido.

L'addizione di reagenti (bisolfito sodico in soluzione commerciale, acido solforico) è effettuata automaticamente mediante pompe dosatrici comandate da un pH-metro e da un rH-metro;

Le reazioni avvengono nel reattore di ossidoriduzione.

#### *Soluzioni liquide acide ad alta concentrazione*

Gli acidi esausti vengono suddivisi in diverse categorie in base alla necessità di procedere alla loro miscelazione in dipendenza dalla loro compatibilità e miscibilità.

Essi vengono sottoposti separatamente a trattamento di neutralizzazione mediante aggiunta di latte di calce, dosato automaticamente mediante pompe comandate da un pH-metro.

Le reazioni avvengono nel reattore di neutralizzazione. I vapori acidi provenienti dal reattore passano da uno stadio di pre-abbattimento (scrubber ad umido) prima dell'ingresso al filtro a carboni attivi.

#### *Soluzioni liquide basiche ad alta concentrazione*

Le basi concentrate vengono dosate direttamente alla vasca di miscelazione ove contribuiscono ad un risparmio nel dosaggio della calce.

### ***Trattamento di miscelazione/flocculazione/sedimentazione di soluzioni acquose a bassa concentrazione di soluto***

Le soluzioni pretrattate confluiscono nella vasca di miscelazione/flocculazione assieme alle altre soluzioni contenenti metalli.

I metalli vengono abbattuti mediante regolazione del pH da 10 a 10,8 sotto controllo di un pH-metro automatico che comanda il dosaggio di latte di calce o di acido solforico.

Attre sostanze in sospensione colloidale sono abbattute tramite aggiunta di idonei agenti flocculanti allo stato liquido costituiti da policloruro di alluminio oppure da solfato ferroso a seconda delle esigenze. Per facilitare i processi di flocculazione sono, in caso di necessità, aggiunti polielettroliti specifici anionici, non ionici o cationici.

La soluzione viene rilanciata da pompa al sedimentatore circolare provvisto di raschiatore di fondo e di scarico automatico temporizzato dei fanghi.

#### *Fanghi prodotti*

I fanghi prodotti dal processo di precipitazione dei metalli e di flocculazione vengono scaricati dal fondo del sedimentatore e ispessiti nella filtropressa per facilitarne il successivo invio alla sezione di stabilizzazione/solidificazione.



### Acque chiarificate

Le acque chiarificate in uscita dal sedimentatore, previo eventuale trattamento di centrifugazione per la separazione completa di sostanze solide, sono sottoposte ad analisi. Se risultano conformi allo scarico sono inviate alla vasca 10A5, quindi all'equalizzazione e infine in fognatura; in caso contrario sono inviate alla vasca 10A4 per poter essere ritratte nell'impianto o inviate a smaltimento presso impianto autorizzato.

### **Trattamento di evaporazione**

Le acque che presentano inquinanti superiori al valore limite per lo scarico in fognatura che possono essere trattati con l'evaporatore sono avviati a tale fase di trattamento. A seguito di tale attività le stesse acque sono avviate alla vasca 10 A5 per lo scarico in fognatura (vedasi paragrafo precedente relativo alle acque chiarificate) o se necessario al trattamento chimico fisico.

Le vasche interrato poste in prossimità dell'area 10 sono due vasche con le medesime caratteristiche tecniche (realizzate in vetroresina e poste in controvasca in cemento armato) e sono denominate V1 e V2 come in planimetria (entrambe le vasche hanno un volume da 40 m<sup>3</sup>).

La vasca V1 viene utilizzata come polmone della vasca 10A4, quando quest'ultima è già utilizzata ed è necessario stoccare alcune acque prima di essere ritratte o avviate a smaltimento presso altri impianti.

La vasca V2 è utilizzata come polmone della vasca 10A5, per stoccaggio temporaneo di acque che necessitano ulteriori approfondimenti analitici prima dello scarico nella vasca di equalizzazione o come polmone delle vasche di equalizzazione qualora vi fosse la necessità di stoccarvi delle acque in attesa dei riscontri analitici sull'ultima vasca di equalizzazione.

Il destino delle acque decadute dal trattamento in area 4 viene definito in relazione ad una specifica analisi chimica riportante i parametri caratteristici del refluo trattato; sulla base della suddetta analisi, il responsabile di impianto decide se mandare il refluo alla vasca 10A5 e quindi allo scarico o se mandare il refluo alla vasca 10A4 e quindi effettuare eventualmente altri trattamenti o allontanare il materiale dall'impianto come rifiuto verso altri impianti di trattamento.

Si precisa che, prima dello scarico in fognatura viene effettuata una analisi della vasca di equalizzazione finale. Solo quando questa evidenzia valori nei limiti, lo scarico viene attivato.

Lo scarico in fognatura è a carattere discontinuo in quanto i ripetuti trattamenti, a cui dovrebbero essere sottoposte le acque per essere scaricate in fognatura, comporterebbero un rapporto costi/benefici non vantaggioso.

Vengono effettuate periodicamente anche delle analisi sulle acque presenti nella vasca di equalizzazione. La vasca di equalizzazione di 50 mc è interrato, completamente chiusa con copertura carrabile con misure (al lordo delle parti in muratura in C.A) pari a 10 x 2,5 m e profondità 2,5 m., costruita in calcestruzzo armato con all'interno una vasca in vetroresina ospitante le acque di scarico per un volume di circa 50 mc.

Nel 2010 è stata modificata per la realizzazione di un sistema di areazione: tale sistema risulta essere costituito da una tubazione di diffusione a bolle medie di aria compressa realizzato tramite l'installazione di soffiante dedicata sopra la vasca e al di sotto del piano di campagna. I risultati di tale modifica sono stati soddisfacenti per il contenimento delle emissioni odorose.

L'aria insufflata è regolata in funzione del periodo dell'anno, della temperatura esterna e dell'esperienza con un funzionamento di tipo discontinuo e/o ciclico o alternato tra le diverse vasche. A seguito dei risultati positivi è stato incrementato ulteriormente il volume della vasca di equalizzazione: tale incremento è stato ottenuto sommando il volume della vasca esistente con quello derivabile da esistenti vasche della capacità complessiva utile di 280 mc già realizzate ma mantenute inattive. Sono stati quindi realizzati collegamenti idraulici tra le n.6 vasche interrato esistenti (tutte in cemento armato da 50 mc cad. contenenti ciascuna un'ulteriore vasca in vetroresina dalla capacità di circa 40 mc e tutte collegate in serie: tra le due è stato posto un telo impermeabile al fine di proteggere il suolo da eventuali contaminazioni).



La contemporanea attività di tali vasche, configurate come semplici vasche di accumulo agitate per areazione, consente di ottenere dimensionamenti tali da assicurare un'omogeneizzazione in grado di equalizzare meglio la quantità dello scarico.

Per garantire l'accesso e il funzionamento delle vasche del lato sud-ovest delle stesse è posizionato un corridoio di ispezione interrato alla quota delle vasche per permettere le operazioni di manutenzione sulle tubazioni in ingresso e uscita e per facilitare eventuali interventi di manutenzione e pulizia. L'acqua trattata, proveniente dall'impianto chimico-fisico, è scaricata nella vasca 10A5 e quindi introdotta mediante pompaggio nelle vasche di equalizzazione. Il passaggio dei reflui da una vasca all'altra avviene per tracimazione e, per migliorare l'efficienza, è possibile ricircolare il refluo dalle ultime vasche agli stadi precedenti. Nella vasca 6 sono inserite pompe che permettono di inviare il refluo in base alle necessità:

- alle vasche dell'area 10;
- alla vasca V1;
- allo scarico nell'attuale vasca di equalizzazione.

Le prime due opzioni sono utilizzate esclusivamente in situazioni di anomalia, mentre il normale funzionamento prevede il deflusso nella vasca di equalizzazione preesistente.

L'insufflazione dell'aria è garantita mediante installazione di un numero adeguato di soffianti posizionate nel cunicolo di ispezione. L'eventuale sedimento formato viene rimosso periodicamente e gestito come rifiuto. Il rumore generato dalle soffianti è di 75 dB. Il posizionamento delle stesse al di sotto del piano campagna nel vano tra la vasca in vetroresina e la soletta in cemento armato (spessore di 30 cm) fanno sì che il rumore generato sia trascurabile.

L'areazione forzata ha le seguenti funzioni:

- controllo della formazione di odori;
- migliorare l'omogeneizzazione del refluo e la qualità del refluo scaricato;
- evitare la formazione di sedimenti.

#### **area 5.**

L'area 5 è una area dedicata al trattamento di triturazione di rifiuti speciali e urbani non pericolosi e pericolosi solidi (R12, D13 e D14), mediante trituttore (M16) dotato di cassone di raccolta a tenuta. Il cassone è dotato di rubinetto per lo svuotamento di eventuali rifiuti liquidi di risulta, che vengono trasferiti in contenitori idonei allo stoccaggio e/o trasporto. In tale area non è presente una specifica superficie di stoccaggio dei rifiuti destinati alla triturazione. I rifiuti in trattamento possono provenire dalle aree di deposito presenti nell'impianto. Per comodità logistica, in modo più frequente che per altre aree, i rifiuti che devono essere trattati in area 5 sono stoccati nell'adiacente area 9B. Ovviamente trattasi di rifiuti che possono essere depositati in tale area (es. imballaggi pericolosi CER 150110\*).

La superficie totale dell'area è di 40 m<sup>2</sup> e il trattamento medio giornaliero è di 10 t/g.

Quest'area è presidiata sia per le emissioni di polveri (confluite in E1) che per le emissioni di COV (confluite in E2): mediante comando selettore è possibile indirizzare il flusso emissivo.

#### **area 6.**

Sezione di messa in riserva (R13) e distillazione (R2/R12) di rifiuti speciali e urbani non pericolosi e pericolosi liquidi e/o fangosi, strutturata per operare le seguenti fasi di processo:

- o messa in riserva in cisternette e/o altri contenitori a tenuta posti in area esterna al capannone, coperta, impermeabilizzata e dotata di cordolo per il contenimento di eventuali sversamenti;
- o trattamento di distillazione in area coperta effettuato tramite due apparecchiature (impianti pilota), di cui una a ciclo chiuso, realizzato attraverso le seguenti fasi:
  - riscaldamento del liquido in contenitore termostato;
  - condensazione del solvente evaporato;



- stoccaggio del solvente recuperato e dei reflui di risulta in contenitori idonei allo stoccaggio e/o al trasporto,

La messa in riserva viene effettuata in cisternette e/o contenitori vari a tenuta posti all'esterno del capannone sotto tettoia adiacente allo stesso. Due lati della tettoia sono confinati con pareti di contenimento di caratteristiche conformi a quanto previsto dalle norme antincendio, mentre gli altri due sono delimitati alla base con un cordolo per il contenimento di eventuali sversamenti. Inoltre la quota del piano di messa in riserva è situata a – 10 cm dalla quota del piazzale.

Nelle immediate vicinanze dei contenitori sono inoltre stoccati, in quantità e modalità adeguate, idonei materiali ad alto potere adsorbente, quali segatura, resine o altro.

Il quantitativo massimo di messa in riserva in quest'area è di 15 m<sup>3</sup> pari a 15 t e la superficie totale dell'area è di 70 m<sup>2</sup>.

Nella parte di area 6 posta all'interno del capannone, sono posizionate le due apparecchiature (M17 e M18) per la distillazione e recupero. Una delle apparecchiature è a ciclo chiuso e il trattamento massimo orario di ciascun distillatore è di circa 160 l/h.

Il trattamento medio giornaliero è di 2 t/g e 500 t/anno (pari a 500 m<sup>3</sup>/anno).

I rifiuti decadenti dall'area 6 a seguito di distillazione possono essere di due tipologie:

- ancora gestiti come rifiuti nella medesima area 6, l'attività svolta si configura di conseguenza come R12;
- oppure utilizzati internamente, ad esempio per il lavaggio nella lavatrice in area 7 e in tale caso il recupero effettuato si configura come R2.

### **area 7.**

Sezione di lavaggio di rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi solidi (materiali tessili e simili) e imballaggi (R3 e R4):

Nell'area è presente una lavatrice a solvente per il lavaggio di stracci sporchi (M 19). L'impianto è di tipo a secco, cioè con ciclo di lavaggio che non prevede l'espulsione di vapori, ma opera a ciclo chiuso. Il lavaggio del materiale in tale area garantisce l'ottenimento di un materiale che può essere riutilizzato internamente o venduto a terzi.

Inoltre è presente un impianto (M 20) in grado di effettuare il lavaggio di imballaggi triturati nell'area 5. Tale impianto è costituito da un serbatoio nel quale vengono posti gli imballaggi triturati, all'interno del quale viene fatta scorrere acqua che ha la funzione di asportare eventuali inquinanti. L'acqua viene ricircolata più volte per aumentare l'efficienza del lavaggio.

Al termine del ciclo, l'acqua, che si è caricata di inquinanti è avviata al trattamento in area 4, mentre i rifiuti, a seguito di caratterizzazione analitica sono avviati al recupero come imballaggi non pericolosi e i residui liquidi saranno destinati, se solventi, al trattamento di area 6 di distillazione.

Il materiale lavato può essere destinato al riutilizzo.

L'area a servizio del trattamento è utilizzata per lo stazionamento provvisorio dei materiali da trattare o dei materiali in uscita dal trattamento.

La superficie dell'area 7 è di 30 m<sup>2</sup> e il trattamento medio giornaliero è di 2 t/g pari a 2 m<sup>3</sup>/giorno e 500 t/a.

### **area 8.**

Sezione di deposito preliminare (D15) e messa in riserva (R13) di rifiuti speciali e urbani non pericolosi e pericolosi solidi, liquidi e fangosi, strutturata per operare le seguenti fasi di processo:

Deposito preliminare di rifiuti in big-bags, fusti, cassonetti o cisternette, nelle due aree denominate:





- Area 8A: 2 aree di circa 61 m<sup>2</sup>, dedicata ai rifiuti non pericolosi;
- Area 8B: di circa 95 m<sup>2</sup> dedicata ai rifiuti pericolosi, e comprensiva di una sotto-area di stoccaggio dedicata esclusivamente ai rifiuti di amianto o contenenti amianto;

Il volume massimo di stoccaggio di in questa area è di 265 m<sup>3</sup> pari a 265 t (140 t di rifiuti non pericolosi e 125 t di rifiuti pericolosi).

Per motivi logistici il posizionamento dell'area 8A sarà invertito con l'adiacente area 9 vedi planimetria. Tale spostamento si rende necessario per meglio permettere le attività del laboratorio sui reagenti stoccati in tale area. I quantitativi autorizzati allo stoccaggio nelle rispettive aree non varieranno.

### **area 9.**

Sezione di deposito preliminare (D15) e messa in riserva (R13) in cassoni di rifiuti speciali e urbani non pericolosi e pericolosi solidi e/o fangosi strutturata per operare la seguente fase di processo:

Deposito preliminare di rifiuti in cassoni da 30 m<sup>3</sup>, nelle due aree denominate:

- Area 9A: di circa 50 m<sup>2</sup> dedicata ai rifiuti non pericolosi (D15);
- Area 9B: 2 aree di complessivi circa 90 m<sup>2</sup> dedicata ai rifiuti pericolosi, e comprensiva di una sotto-area di stoccaggio dedicata esclusivamente ai rifiuti di amianto o contenenti amianto.

In prossimità dell'area 9 sono presenti:

- due serbatoi: uno orizzontale di circa 20 mc e un serbatoio verticale di circa 5 mc a servizio dell'impianto evaporatore emulsioni oleose dell'area 3. Entrambi i serbatoi sono all'interno del medesimo bacino di contenimento.
- L'evaporatore tristadio facente parte dell'area 4.
- Tre serbatoi da 19.5 m<sup>3</sup>, a servizio dell'evaporatore tristadio.

Il volume massimo di stoccaggio in quest'area è pari a di 180 m<sup>3</sup> pari a 180 t (90 t di rifiuti non pericolosi e 90 t di rifiuti pericolosi).

Nel 2011 è stato comunicata la realizzazione di una cisterna fissa a servizio del secondo evaporatore dell'area 3, che ha leggermente ridotto la superficie dell'area 9B. Ora essendo stato rimosso l'evaporatore pilota in area 3 le cisterne sono a servizio dell'unico evaporatore rimasto in area 3.

### **area 10.**

Sezione di deposito preliminare (D15) ed eventuale miscelazione di rifiuti (D13), sia "non in deroga" che in deroga", in vasche di vetroresina contenute in vasche interrato di cemento armato dotate di sistema di controllo delle perdite (contatti elettrici collegati a rilevatore acustico e/o lampeggiante).

Le vasche presenti non sono vasche in cui viene effettuato un trattamento D9.

Quest'area è suddivisa in due ed è strutturata per operare la seguente fase di processo:

- Area 10A: di circa 73 m<sup>2</sup>, ospitante 5 vasche, ognuna di 36 m<sup>3</sup> di volume dedicata ai rifiuti non pericolosi;
- Area 10B: di circa 45 m<sup>2</sup>, ospitante 3 vasche, ognuna di 36 m<sup>3</sup> di volume, dedicata ai rifiuti pericolosi.



In area 10B la miscelazione dei rifiuti è effettuata esclusivamente tra rifiuti pericolosi classificabili all'interno di una stessa categoria di cui all'All. G alla parte IV del D.Lgs. 152/06 e s.mi.

In tale sezione viene effettuato il deposito delle acque chiarificate provenienti dall'area 4 originatesi dal trattamento chimico fisico ivi condotto. Tali acque vengono sottoposte a verifica analitica per determinare il destino finale che sarà: il transito in vasca di equalizzazione, per il successivo scarico in fognatura o il ri-trattamento come rifiuto qualora non idonee allo scarico.

Nelle vasche utilizzate per il deposito preliminare di rifiuti non pericolosi sono stoccati a campagna soluzioni acquose di vario tipo, fermo restando la possibilità di miscelare ed omogeneizzare solo reflui compatibili tra loro.

Nelle vasche utilizzate per il deposito preliminare di rifiuti pericolosi sono stoccati a campagna soluzioni acquose di vario tipo, senza operare alcun tipo di miscelazione che non sia fra soluzioni compatibili tra loro.

Tutte le vasche sono dotate di misuratori di portata.

La quantità massima di rifiuti che può essere avviata a miscelazione è di 29.000 m<sup>3</sup>/anno pari a 29.000 t/anno di rifiuti speciali e urbani, pericolosi e non pericolosi.

Riassumendo, le aree in cui può essere effettuata l'attività di miscelazione all'interno dell'impianto sono di seguito indicate:

- Area 1
- Area 2
- Area 3
- Area 8
- Area 9
- Area 10

Inoltre l'attività può essere effettuata nell'area di riconfezionamento.

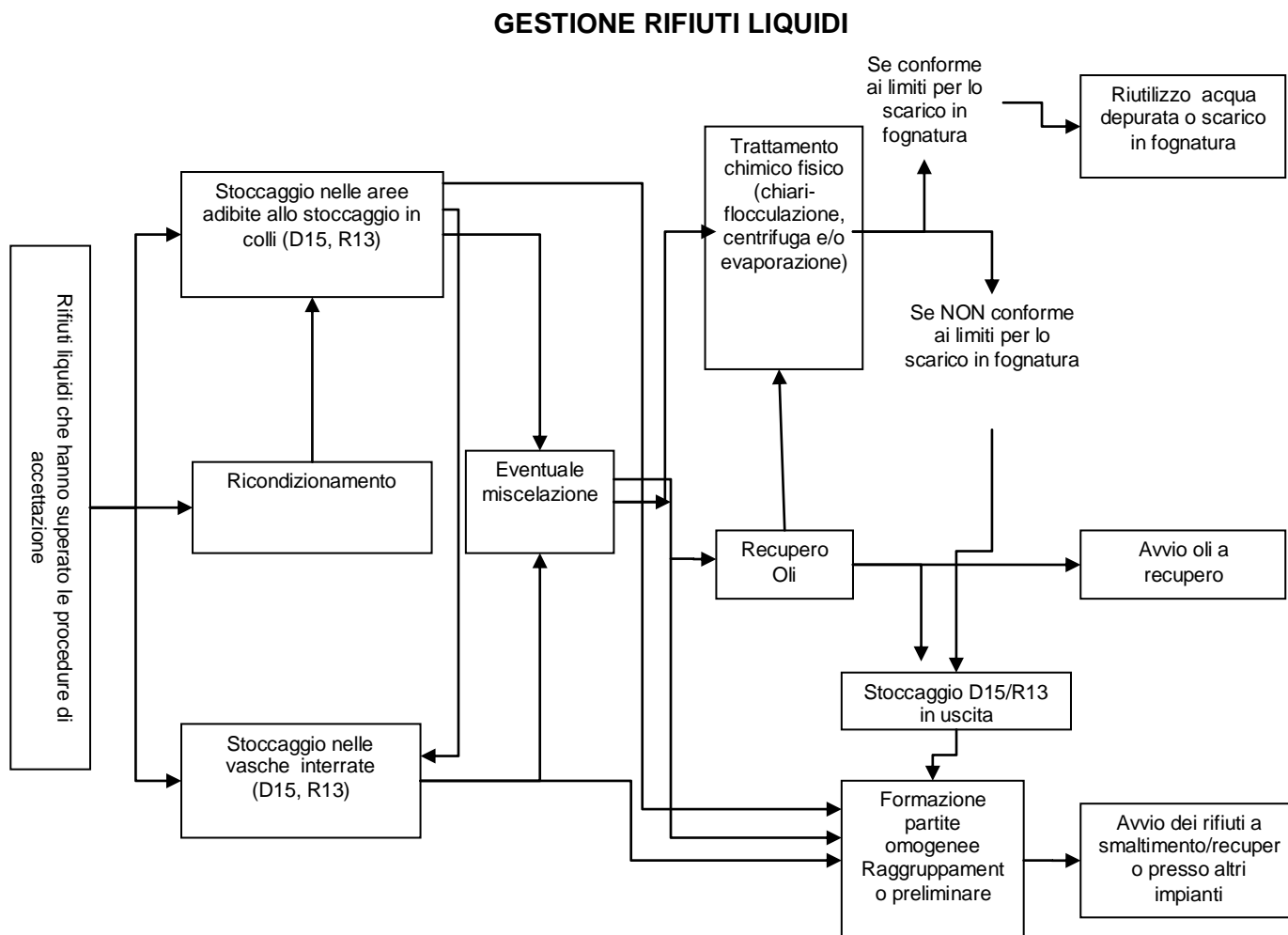
### **Area RAEE**

E' stata riservata un'area di 40 m<sup>2</sup> per lo stoccaggio (R13) dei rifiuti RAEE separando pericolosi da non pericolosi. Lo stoccaggio dei rifiuti RAEE è effettuato su bancali poggiati su pavimentazione impermeabilizzata coperta all'interno del capannone.

Sono stoccati un massimo di 11 t, pari a 11 mc, di rifiuti RAEE non pericolosi e un pari quantitativo di rifiuti RAEE pericolosi per un totale di 22 mc.

Tra l'area RAEE e l'area 9 A è presente un'area di deposito dei prodotti chimici e/o reagenti.

2.4 Al paragrafo B.2.4 lo schema di flusso relativo alla “gestione rifiuti liquidi” è sostituito dal seguente:



2.5 Il paragrafo B.4.1 è modificato come segue:

#### **B 4.1 Produzione di energia**

All'interno dell'insediamento non è effettuata produzione di energia e sono presenti in stabilimento n. 2 caldaie di cui una attiva per uso riscaldamento uffici con una potenzialità di 50 kW ed una da 580 kW che sarà utilizzata oltre che per riscaldamento capannone anche per il funzionamento dell'impianto evaporatore (di affinamento del trattamento chimico fisico dell'area 4).

2.6 Al paragrafo C.1 la descrizione dei punti di emissione E1 ed E2 è modificata come segue (modifiche in grassetto):

Nel punto di emissione E.1 sono convogliati:

- emissioni provenienti dalle aree di lavorazione 1 (cernita ed adeguamento volumetrico), 2 (stabilizzazione/solidificazione rifiuti), 5 (triturazione rifiuti in assenza di materiale organico) e **dall'area di travaso/riconfezionamento**, dopo trattamento in filtro a cartucce per l'eliminazione delle polveri, per una portata di 15.000 Nm<sup>3</sup>/h;



- sfiati dei reattori di ossidoriduzione e di neutralizzazione posti in area 4, previo trattamento in sistema di guardie idrauliche, per una portata inferiore a 10 Nm<sup>3</sup>/h.

L'emissione in atmosfera nel Punto E1 è continua durante il periodo lavorativo e di trattamento ed è quindi prevista per una media di 14-16 h/g.

Nel punto di emissione E2 sono convogliati:

- emissioni eventualmente generatesi nelle aree di lavorazione e stoccaggio 4 (vasca di miscelazione, sedimentazione e filtropressa), 5 (triturazione rifiuti con materiale organico), 6 (impianto di trattamento recupero solventi tramite distillazione. E' un impianto di emergenza in quanto il ciclo si svolge in un sistema chiuso), 7 (aspirazione dall'impianto di lavaggio "a circuito chiuso"), 8A e 8B (aree di deposito preliminare di rifiuti in contenitori vari), locale deposito campioni di laboratorio, area di carico/scarico rifiuti liquidi, area di ri-confezionamento, dopo trattamento in filtro a carboni attivi per l'eliminazione delle sostanze organiche, **sfiati di carico e scarico serbatoi evaporatore** per una portata di 8.000 Nm<sup>3</sup>/h;
  - sfiati generati durante le operazioni di carico/scarico delle vasche interrate utilizzate per il deposito preliminare dei rifiuti liquidi (area 10A e 10B) e dei serbatoi di messa in riserva di oli usati e emulsioni oleose (area 3), dopo trattamento in filtro a carboni attivi per l'eliminazione delle sostanze organiche, per una portata di 8.000 Nm<sup>3</sup>/h.
  - i fumi provenienti dal reattore di neutralizzazione vengono trattati in uno stadio di pre-abbattimento dei vapori acidi (scrubber ad umido) prima dell'ingresso al filtro a carboni attivi.

2.7 Al paragrafo C.1, la tabella C1/a è modificata come segue (modifiche in grassetto):

**Tabella C1/a - Emissioni in atmosfera**

SEZIONE IMPIANTISTICA	EMISSIONE	Descrizione	DURATA	TEMPERATURA	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (mq)
Presidi ai trattamenti effettuati all'interno del capannone	E1	Emissioni da aree 1,2, 5, da <b>area di travaso e riconfezionamento</b>	Emissione continua durante le operazioni di trattamento. Durata media giornaliera 14-16 h/g Frequenza delle emissioni continua durante l'orario lavorativo	ambiente	COV Cloro Fluoro Ammoniaca Acido solfidrico Acido cloridrico Acido fluoridrico Ossidi di zolfo Ossidi di azoto Polveri	Filtro a cartucce	7,8 m	600 mm



SEZIONE IMPIANTISTICA	EMISSIONE	Descrizione	DURATA	TEMPERATURA	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (mq)
Presidi ai trattamenti effettuati all'interno del capannone e sfiati da vasche interrato di deposito preliminare rifiuti liquidi e da serbatoi di messa in riserva oli usati ed emulsioni oleose	E2	Emissioni da aree 4, 5, 6, 7, 8A e 8B, da locale deposito campioni di laboratorio, da area di carico/scarico rifiuti liquidi, da area di travaso/riconfezionamento; <b>sfiati serbatoi evaporatore;</b> sfiati da vasche interrato di deposito preliminare rifiuti liquidi (10A e 10B) e da serbatoi di messa in riserva di oli usati ed emulsioni oleose (area 3). Emissioni da guardie idrauliche di trattamento degli sfiati dei reattori posti in area 4.< 10NM <sup>3</sup> /H	Durata media giornaliera 24 h/g Nei periodi in cui non sono presenti lavorazioni, è attiva a regime parziale, mediante il funzionamento di un motore con potenzialità ridotta.	ambiente	COV Cloro Fluoro Ammoniaca Acido solfidrico Acido cloridrico Acido fluoridrico Ossidi di zolfo Ossidi di azoto	i fumi dal reattore di neutralizzazione sono pre-trattati in Scrubber ad umido e quindi inviati a Filtro a carboni attivi	7,8 m	450 mm

2.8 Il paragrafo C.4.1 è sostituito dal seguente:

#### **C.4.1 Serbatoi**

All'interno dell'impianto è presente un serbatoio interrato per il contenimento dei rifiuti liquidi decadenti dal laboratorio. Tale serbatoio, lineare cilindrico orizzontale della capacità di 30000 l, è posto in una cassaforma in calcestruzzo.

Il serbatoio è dotato di segnalatore di livello collegato a indicatore luminoso che permette di individuare la necessità di svuotamento ed invio ad aziende autorizzate per lo smaltimento e il recupero.

Sono inoltre installati:

- due serbatoi in acciaio interrati in cassaforma in cemento impermeabile e ispezionabile. Tali serbatoi saranno utilizzati per il contenimento di oli ed emulsioni oleose;
- un serbatoio in acciaio della capacità di 1 m<sup>3</sup>, posto all'interno del capannone;
- serbatoi ad uso additivi per impianto chimico fisico;
- vasca di miscelazione e vasca di decantazione impianto chimico fisico;
- n. 2 cisterne nell'area 3;
- n. 1 serbatoio in acciaio inox a servizio dell'area 3 di 35 mc;
- serbatoi fuori terra per il pre-stoccaggio delle emulsioni (area 3 e 10)
- 3 serbatoi in vetroresina da 19,5 mc fuori terra, all'interno del capannone dotati di bacino di contenimento.



I rifiuti liquidi sono stoccati in vasche interrato a doppia camicia con intercapedine per il controllo delle eventuali perdite.

Gli oli usati e le emulsioni oleose sono stoccati all'interno di due serbatoi posti in idonee vasche interrato realizzate in calcestruzzo armato, che costituiscono idoneo bacino di contenimento.

Le vasche di stoccaggio sono in vetroresina, provviste di sistema di carico/scarico e di sistema di raccolta degli sfiati che vengono convogliati a filtro a carboni attivi e con sistema di protezione a "doppia vasca", con vasca di contenimento esterna in calcestruzzo armato separata dalle vasche di deposito preliminare in vetro resina da idonea intercapedine.

2.9 In coda al paragrafo C.4.2 è inserito il seguente capoverso:

Il nuovo impianto di evaporazione si inserisce nel sistema di movimentazione reflui già presente come di seguito descritto.

L'alimentazione dell'impianto può avvenire da serbatoio di mandata (uno dei tre nuovi serbatoi in vetroresina) che può essere alimentato direttamente dall'uscita dell'impianto di trattamento chimico fisico o dalle vasche dell'area 10.

Se necessario l'alimentazione all'impianto può avvenire anche da contenitori mobili (tipicamente cisternette da 1 mc).

Dall'evaporatore il refluo depurato può essere mandato in un serbatoio in vetroresina da cui viene avviato alla vasca 10A5 e quindi allo scarico in fognatura oppure allo scarico nelle altre vasche dell'area 10. Se necessario il refluo può essere sottoposto ad ulteriore trattamento chimico fisico.

Il concentrato è avviato al terzo serbatoio in vetroresina da cui può essere asportato direttamente o può essere mandato alle altre vasche di stoccaggio rifiuti (area 10). Tale refluo viene allontanato dall'impianto come rifiuto.

I tre serbatoi sono dotati di bacino di contenimento di idoneo volume di contenimento. Eventuali perdite da rotture delle tubazioni di collegamento sono gestite dalle griglie di raccolta presenti in impianto.

2.10 Al capitolo D, è modificato lo stato di applicazione e/o le note per le BAT di seguito individuate.

2.10.1 Tabella D1/a - Stato di applicazione delle MTD generali di settore:

n.	MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
23	Considerare la possibilità di utilizzare i rifiuti come materia prima per il trattamento di altri rifiuti (Modifica Tabella Materie Prime)	APPLICATA	Qualora le condizioni dei rifiuti in ingresso lo permettono, rifiuti caratterizzati da pH acidi o basici sono utilizzati come correttori di pH. Tale attività è effettuata qualora la stessa non comprometta le successive attività di trattamento effettuate all'interno dell'impianto.
24	Stoccare i rifiuti liquidi organici con basso valore di flashpoint (temperatura di formazione di miscela infiammabile con aria) in atmosfera di azoto	NON APPLICABILE	Tutte le aree di deposito di rifiuti potenzialmente infiammabili, come da documentazione presentata ai VVF, sono state dotate di impianto di spegnimento automatico tipo Sprinkler a schiuma.
37	Prevedere un sistema di aspirazione e trattamento aria adeguatamente dimensionato o specifici sistemi di trattamento a servizio di contenitori specifici	APPLICATA	Presente un pre-filtro per abbattimento fumi acidi provenienti dai reattori del trattamento chimico fisico
50	Condurre controlli giornalieri sull'efficienza del sistema di gestione degli scarichi	APPLICATA	



56	Rispettare, tramite l'applicazione di sistemi di depurazione adeguati, i valori dei contaminanti nelle acque di scarico previsti dal BREF e qui di seguito riportati:		APPLICATA	L'impianto rispetterà i valori previsti dalla normativa vigente per lo scarico in fognatura.
	Parametri dell'acqua	Valori di emissione associati con l'utilizzo della BAT (ppm)		
	COD	20-120		
	BOD	2-20		
	Metalli pesanti (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)	0.1-1		
Metalli pesanti altamente tossici: As Hg Cd Cr(VI)	<0.1 0.01-0.05 <0.1-0.2 <0.1-0.4			

2.10.2 Tabella D1/b - Stato di applicazione delle MTD generali per trattamenti chimico-fisici ai rifiuti liquidi:

<b>BAT GENERALI per i trattamenti chimico-fisici dei rifiuti liquidi</b>		
<b>BAT</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>NOTE</b>
<b>Trattamento dei reflui prodotti nell'impianto</b>		
Raccolta separate delle acque meteoriche pulite	APPLICATO	Separazione prima e seconda pioggia
<b>Rumore</b>		
Impiego di materiali fonoassorbenti	APPLICATA	Gli impianti maggiormente impattanti sono coibentati con materiali fonoassorbenti.
<b>Strumenti di gestione ambientale</b>		
Certificazioni ISO 14001	APPLICATO	<i>La ditta ha ottenuto anche per l'impianto di Cantù (Co) la certificazione ISO 14001 da parte di ente terzo accreditato (Certiquality Srl)</i>

2.10.3 Tabella D1/c – Stato di applicazione delle BAT generali per trattamenti di inertizzazione:

<b>BAT SPECIFICHE PER L'INERTIZZAZIONE</b>		
<b>BAT</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>NOTE</b>
Condurre i processi in vasche di reazione controllate. Le vasche devono essere dimensionate in modo da garantire il corretto rapporto tra i rifiuti e reagenti/leganti ed il raggiungimento di una sufficiente miscelazione (e un tempo di residenza adeguato) dei reagenti	IN PREVISIONE	In fase di predisposizione box con vasche di scarico
Miscelare i reagenti e i rifiuti impiegando agitatori o sistemi di miscelazione all'interno della vasca di miscelazione	APPLICATO	Miscelazione effettuata mediante mezzo meccanico



Utilizzare serbatoi di pre-miscelazione per i liquidi ed i fanghi pompabili	NON APPLICABILE	L'impianto prevede una miscelazione in un'unica vasca
Utilizzare tubazioni per convogliare i reagenti alla vasca di miscelazione	NON APPLICABILE	I reagenti sono dosati direttamente in vasca
Promuovere procedure e tecniche in grado di ottimizzare il trattamento chimico-fisico ed il controllo dello stesso (ad esempio, prevedere reazioni di neutralizzazione in fase liquida)	APPLICATO	Nell'impianto di trattamento chimico-fisico e mediante prove di miscelazione
Utilizzare tecnologie con leganti idraulici in particolare per: <ul style="list-style-type: none"><li>- fissazione del mercurio come HgS e Hg<sub>3</sub>(SO<sub>4</sub>)O<sub>2</sub></li><li>- fissazione dei metalli come fanghi di idrossidi metallici (es. Zn, Pb, Cu, Cr, Cd), composti insolubili e mediante solidificazione</li><li>- riduzione del cromo esavalente in condizioni basiche (es. con FeSO<sub>4</sub>) con conseguente precipitazione e solidificazione</li><li>- fissazione dei composti organici dei fanghi dell'industria chimica, contenenti solfati e sali organici, seguita da precipitazione dei solfati per garantire l'ottenimento di una struttura stabile, ad esempio mediante l'aggiunta di argilla come assorbente</li><li>- trattamento dei residui ad alto contenuto di arsenico (es. - da industria chimica e metallurgica o dal trattamento dei minerali) con ossidazione dell'As (III) seguita da stabilizzazione e solidificazione</li></ul>	IN PREVISIONE	All'attivazione avverrà fase di sperimentazione che determinerà le ricette di dosaggio dei leganti in funzione della gamma qualitativa dei rifiuti in trattamento

#### 2.10.4 Tabella D1/d – Stato di applicazione delle BAT generali per trattamenti di rifiuti solidi:

BAT GENERALI per i trattamenti chimico-fisici dei rifiuti solidi		
BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
<b>2. Procedure di conferimento del rifiuto all'impianto</b>		
Presentazione della seguente documentazione: <ul style="list-style-type: none"><li>➤ domanda di conferimento su modello standard predisposto dal gestore</li><li>➤ scheda descrittiva del rifiuto su modello standard predisposto dal gestore</li><li>➤ analisi completa del rifiuto</li><li>➤ schede di sicurezza delle sostanze pericolose potenzialmente contenute nel rifiuto</li></ul> Per più carichi dello stesso rifiuto e dello stesso produttore, resta valida la documentazione presentata la prima volta, documentazione da richiamare nel documento di trasporto di ogni singolo carico. Dovranno essere effettuate verifiche periodiche.  La tipologia di trattamento dovrà essere individuata sulla base delle caratteristiche chimico-fisiche del rifiuto.	APPLICATO	L'analisi completa del rifiuto è presente quando la caratterizzazione lo richiede





<b>Trattamento delle acque di scarico</b>		
Raccolta separate delle acque meteoriche pulite	APPLICATO	Separazione prima e seconda pioggia
<b>Rumore</b>		
Sistemi di scarico e pretrattamento al chiuso	APPLICATO	
<b>Strumenti di gestione ambientale</b>		
Certificazioni ISO 14001	APPLICATO	L'azienda è certificata ISO 14001
<b>Comunicazione e consapevolezza dell'opinione pubblica</b>		
Comunicazioni periodiche a mezzo stampa locale e distribuzione di materiale informativo	APPLICATO	L'azienda dispone di sito internet con news e informazioni
Organizzazione di eventi di informazione /discussione con autorità e cittadini	APPLICATO	ES: nel 2014 effettuati incontri aperti su SISTRI

2.11 Al paragrafo E.1.1, la tabella E1.1 è modificata come segue:

**Tabella E1.1 – Emissioni in atmosfera**

<b>EMISSIONE</b>	<b>PROVENIENZA</b>	<b>INQUINANTI</b>	<b>LIMITI ALLE EMISSIONI</b>
<b>E1</b>	Emissioni da aree 1, 2, 5, da area travaso/riconfezionamento	COV	100 g/h complessivi per tutte le classi
		Cloro	5 mg/l
		Fluoro	2 mg/l
		Ammoniaca	10 mg/l
		Acido solfidrico	5mg/l
		Acido cloridrico	5 mg/l
		Acido fluoridrico	2 mg/l
		Ossidi di zolfo	2 mg/l
		Ossidi di azoto	5 mg/l
		Polveri	10 mg/l
<b>E2</b>	Emissioni da aree 4, 5, 6, 7, 8A e 8B, da locale deposito campioni di laboratorio, da area di carico/scarico rifiuti liquidi, da area di riconfezionamento; <b>sfiati serbatoi evaporatore;</b> sfiati da vasche interrato di deposito preliminare rifiuti liquidi (10A e 10B) e da serbatoi di messa in riserva di oli usati ed emulsioni oleose (area 3). Emissioni da guardie idrauliche di trattamento degli sfiati dei reattori posti in area 4.< 10NM <sup>3</sup> /H	COV	100 g/h complessivi per tutte le classi
		Cloro	5 mg/l
		Fluoro	2 mg/l
		Ammoniaca	10 mg/l
		Acido solfidrico	5mg/l
		Acido cloridrico	5 mg/l
		Acido fluoridrico	2 mg/l
		Ossidi di zolfo	2 mg/l
		Ossidi di azoto	5 mg/l



2.12 Al paragrafo E.2.3, la prescrizione di cui al punto 6 è eliminata in quanto non coerente con il sistema di campionamento degli scarichi installato.

2.13 Al paragrafo E.5.6, prescrizione 42, la tabella E5 è sostituita dalla seguente:

**Tabella E5 – Garanzie fideiussorie**

Operazione	Rifiuti	Quantità	Totale
D15	NP	452,5 mc	€ 79.920,63
R13 (avviati al recupero entro 6 mesi dalla ricezione in impianto)	NP	204 mc	€ 3.603,06
D15	P	346,5 mc	€ 122.401,19
R13 (avviati al recupero entro 6 mesi dalla ricezione in impianto)	P/NP	167 mc	€ 5.899,28
R2-R3-R12-D9 (stabilizzazione) -D13-D14 esclusa miscelazione	P/NP	21000 t/a	€ 56.521,04
R12-D13 (miscelazione)	P/NP	29000 t/a	
D9 (trattamento chimico fisico)	P/NP	2500 kg/h	€ 105.976,95
<b>AMMONTARE COMPLESSIVO LORDO (A)</b>			<b>€ 374.322,14</b>
<b>RIDUZIONE (40%) DELL'IMPORTO (A) PER CERTIFICAZIONE ISO 14000 (B)</b>			<b>€ 149.728,86</b>
<b>AMMONTARE TOTALE (A-B) al netto della riduzione del 40%</b>			<b>€ 224.593,29</b>

2.14 Al paragrafo F.4.2, la tabella F 4.2 è modificata come segue (modifiche in grassetto):

**Tabella F 4.2 – Tabella aree di stoccaggio**

<b>Aree stoccaggio</b>			
	<b>Tipo di controllo</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Modalità di registrazione</b>
Vasche interrate raccolta prima pioggia e sversamenti	Verifica d'integrità strutturale	semestrale	Registro cartaceo e/o elettronico
Platee/bacini di contenimento <b>(anche dei serbatoi del nuovo evaporatore)</b>	Verifica integrità e prove di tenuta	annuale	Registro cartaceo e/o elettronico
Serbatoi <b>(anche dei serbatoi del nuovo evaporatore)</b>	Controllo livelli e verifica visiva d'integrità strutturale	giornaliero	Registro cartaceo e/o elettronico Verbali di revisione redatti a cura di azienda autorizzata
	Prove di tenuta	triennale	
Fusti/cisternette	Verifica integrità e tenuta	mensile	Registro cartaceo e/o elettronico
Vasche di stoccaggio	Verifica tenuta	semestrale	Registro cartaceo e/o elettronico
<b>Tubazioni di adduzione reflui da laboratorio a serbatoio interrato</b>	<b>Prove di tenuta</b>	<b>triennale</b>	<b>Registro cartaceo e/o elettronico e/o verbali di revisione</b>



### 3. Prescrizioni

- 3.1 Il Gestore, entro 6 mesi dalla notifica del provvedimento di modifica non sostanziale oggetto del presente allegato, dovrà relazionare sulla conformità dei presidi di abbattimento delle emissioni in atmosfera e delle relative schede tecniche ai disposti della normativa di riferimento vigente, come evidenziato da ARPA nella propria Relazione finale di Visita Ispettiva.
- 3.2 Il Gestore, entro 6 mesi dalla notifica del provvedimento di modifica non sostanziale oggetto del presente allegato, dovrà integrare la valutazione di impatto acustico verificando il rispetto dei limiti definiti dalla zonizzazione acustica del territorio comunale approvata con Delibera del Consiglio Comunale n. 9 del 11/03/2013, anche utilizzando l'ultima campagna di misure effettuata.
- 3.3 Il Gestore, entro 6 mesi dalla notifica del provvedimento di modifica non sostanziale oggetto del presente allegato e quindi con cadenza triennale (rif. tab. F4.2), dovrà provvedere all'effettuazione di una prova di tenuta sulle tubazioni di adduzione dei reflui liquidi dal locale laboratorio al serbatoio a doppia camicia presente.

### 4. Planimetrie di riferimento

Le modifiche non sostanziali di cui al punto 1. del presente allegato dovranno essere conformi ai seguenti elaborati tecnici:

TITOLO	N.	SIGLA	DATA
Aree gestione rifiuti – planimetria generale	1	A473A117	17/03/2016
Rete fognaria – planimetria generale	1	A473F116	17/03/2016
Flow sheet del sistema movimentazione liquidi nelle aree di stoccaggio e trattamento	1	A473F117	17/03/2016