Provincia di Como

S2.22 SERVIZIO AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI
S3.13 UFFICIO AIA

AUTORIZZAZIONE N. 777 / 2022

OGGETTO: RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE EX ART. 29-OCTIES COMMA 4 LETT.D) DEL D.LGS. 152/2006 E S.M.I.., DELLA DITTA ECONORD SPA CON SEDE LEGALE IN COMUNE DI VARESE VIA GIORDANI N.35 E SEDE OPERATIVA IN COMUNE DI FIGINO SERENZA VIA DON L. MERONI N.56, ESERCENTE L'ATTIVITÀ DI CUI AI PUNTI 5.1 LETT. A) - B), 5.3A N.1 E 2 E 5.5 DELL'ALLEGATO VIII ALLA PARTE SECONDA 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. 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 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;
la L.R. 5 gennaio 2000 n° 1 e s.m.i.;

il Regolamento Regionale 24 marzo 2006 n. 4;

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 DGR n° 3934 del 6 agosto 2012;

la DGR 4696 del 28 dicembre 2012;

il Regolamento Regionale 29 marzo 2019 n. 6;

la DGR n.4107 del 21/12/2020;

la DGR n. 4837 del 07/06/2021;

RAMMENTATO che le Province risultano titolari delle funzioni amministrative in materia di

Copia informatica per consultazione

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;

RICHIAMATI i seguenti atti autorizzativi:

- Provvedimento Dirigenziale di rinnovo dell'AIA n. 51/A/ECO del 18/09/2012 del Settore Ecologia e Ambiente della Provincia di Como rilasciato alla ditta RISORSE ECOLOGICHE SRL per l'impianto in Comune di Novedrate via Provinciale n.19;
- Atto prot. AP1273-AP650 del 19/12/2017 del SUAP di Mariano Comense di voltura dell'AIA di cui al punto precedente da RISORSE ECOLOGICHE SRL e ECONORD SPA;
- Atto del 15/10/2020 del SUAP Mariano C.se di modifica non sostanziale dell'AIA che recepisce il Provvedimento dirigenziale della Provincia 483/2020 del 02/10/2020;
- Provvedimento dirigenziale n. 500 / 2022 del 29/07/2022 del Settore Tutela Ambientale e Pianificazione del Territorio di modifica e riesame dell'AIA, ai sensi dell'art. 29-octies comma 3 lett. a) del d.lgs. 152/2006 e s.m.i., della ditta ECONORD SPA con sede legale in comune di Varese via Giordani n.35 e sede operativa in comune di Figino Serenza via Don L. Meroni n.56, esercente l'attività di cui ai punti 5.1 lett. a) - b), 5.3a n.1 e 2 e 5.5 dell'allegato VIII alla parte seconda del d.lgs. 152/06 e s.m.i.

VISTA la comunicazione di avvio del procedimento, ai sensi degli artt. 7 e 8 della L. 241/90, per il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale ex art. 29-octies comma 4 lett.d) del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.. da parte della Provincia di Como - Settore Tutela Ambientale e Pianificazione del Territorio con prot. 35342 del 05/09/2022;

CONSIDERATO CHE:

- In data 20/10/2021 è stato avviato il procedimento di riesame per adeguamento alle BAT di settore, ai sensi dell'art. 29- octies comma 3 lett. a) del d.lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- La conferenza dei servizi nella riunione conclusiva del 27/07/2022:
  - ha espresso parere favorevole in merito al riesame per adeguamento alle BAT e modifica dell'AIA, ai sensi dell'art. 29-octies comma 3 lett. a) del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., dell'azienda ECONORD SPA con sede legale in Comune di Varese via Giordani n.35 e sede operativa in Comune di Figino Serenza via don L. Meroni n.56;
  - ha dato per acquisiti favorevolmente i pareri dei soggetti che hanno partecipato ai lavori della conferenza anche in merito al successivo procedimento relativo alla cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) ai sensi dell'art 184 ter del D.Lgs 152/2006, fatta salva l'acquisizione del parere di ARPA;
  - ha demandato al medesimo procedimento la valutazione della richiesta di modifica del piano di monitoraggio delle acque reflue formulata dall'azienda al fine di acquisire specifica valutazione da parte di ARPA.
- ad esito del procedimento di cui sopra è stato emesso il Provvedimento dirigenziale n.500 del 29/07/2022 in cui si riporta:

"…

CONSIDERATO CHE la conferenza dei servizi svoltasi in seconda seduta in data 27/07/2022 ha espresso parere favorevole al riesame per adeguamento alle BAT e alla modifica dell'AIA con prescrizioni contenute nel verbale e confluite nell'allegato tecnico, che costituisce parte integrante del presente atto; la medesima conferenza ha altresì stabilito che gli esiti dell'istruttoria concernenti le nuove disposizioni nazionali in materia di End of

Copia informatica per consultazione

Waste saranno recepiti in un successivo procedimento di riesame da avviarsi su iniziativa dell'AC, ai sensi dell'art. 29-octies, comma 4 del D.Lgs. 152/06 s.m.i., secondo le indicazioni fornite dalla Regione Lombardia con circolare T1.2022.0048336 del 28/06/2022, in seguito all'acquisizione del parere obbligatorio di ARPA reso ai sensi dell'art.184-ter comma 3 del D.Lgs 152/06;

…";

- ARPA alla data di chiusura dei lavori della conferenza non aveva ancora reso il parere ai sensi dell'art. 184-ter del D.Lgs 152/06, obbligatorio e vincolante per il rilascio e il rinnovo dell'autorizzazione al recupero di materia da rifiuti, e che pertanto il provvedimento n.500 del 29/07/2022 non ha assunto valenza di rinnovo;

- ARPA ha trasmesso il proprio parere reso ai sensi dell'art.184-ter comma 3 del D.Lgs 152/06 con nota prot.132574 del 22/08/2022;

- A fronte di quanto sopra deriva la necessità di riesaminare le condizioni autorizzative contenute nell'AIA dell'Azienda in oggetto relativamente all'attività di recupero di materia da rifiuti.

- Gli enti partecipanti al procedimento di riesame per adeguamento alle BAT di settore hanno già espresso il proprio parere di competenza sull'intero allegato tecnico anticipato in sede di conferenza dei servizi e considerata la natura di obbligatorietà e vincolo del parere di ARPA reso ai sensi dell'art.184-ter comma 3 del D.Lgs 152/06 (parere EoW), gli esiti del parere ARPA sono recepiti all'interno dell'AIA senza convocare una nuova seduta della conferenza dei servizi;

VISTO il parere di ARPA prot. 47709 del 21/11/2022 in risposta alla richiesta di modifica del piano di monitoraggio delle acque reflue formulata dall'azienda in sede di conferenza, con cui viene accolto lo stralcio dei parametri Bario, Cobalto e Stagno, parametri per cui non è previsto alcun limite dalla normativa, mentre resta non accoglibile la richiesta di stralcio dei restanti parametri richiesti;

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

- 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 l'allegato tecnico al Provvedimento dirigenziale n. 500/2022 del 29/07/2022 del Settore Tutela Ambientale e Pianificazione del Territorio della Provincia di Como;
- l'istruttoria tecnica per il riesame complessivo dell'AIA si è conclusa con valutazione favorevole, ferme restando le prescrizioni riportate nell'allegato tecnico sopra richiamato;
- il procedimento di riesame, svolto ai sensi dell'art.29-octies c.4 lettera d) del D.Lgs 152/06 e s.m.i. ha valenza di rinnovo, di conseguenza la durata dell'AIA è prorogata di 12 anni decorrenti dalla data di rilascio del presente provvedimento; 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, a seguito della trasmissione della certificazione ISO 14001 con scadenza agosto 2024 è pari a € 219.582,10 (duecentodiciannovemilacinquecentottantadue/10 euro); la sua validità deve essere estesa fino alla durata dell'autorizzazione maggiorata di un anno;

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";

Copia informatica per consultazione

DETERMINA

1. di approvare il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale ex art. 29-octies comma 4 lett.d) del D.Lgs 152/06 e s.m.i., della ditta **ECONORD SPA con sede legale in Comune di Varese via Giordani n.35 e sede operativa in Comune di Figino Serenza via don L. Meroni n.56**, alle condizioni e prescrizioni contenute nell'allegato tecnico al presente provvedimento, che costituisce parte integrante del medesimo e che sostituisce integralmente l'allegato tecnico al P.D. n. 500 / 2022 del 29/07/2022 del Settore Tutela Ambientale e Pianificazione del Territorio della Provincia di Como;
2. di stabilire, ai sensi del comma 5 dell'art. 29-octies del D.Lgs.152/06, che la prossima domanda di riesame con valenza di rinnovo debba essere presentata entro 12 anni dalla data di rilascio del presente provvedimento o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione;
3. che a fronte del riesame dell'autorizzazione, l'ammontare totale della fideiussione da prestare a favore di questa Provincia è pari a € 219.582,10 (duecentodiciannovemilacinquecentottantadue/10 euro) e che la validità della garanzia 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;
4. 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;
5. la ditta ha l'obbligo di presentare all'Autorità competente attestazione dei rinnovi della certificazione ISO 14001:2015, ovvero in caso di mancato rinnovo, obbligo di presentazione di nuova garanzia finanziaria senza le relative riduzioni;
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

- la notifica del presente provvedimento a **ECONORD SPA**, al Comune di Figino Serenza, ad ARPA - Dipartimento di Como, a Como Acqua Srl, all'Ufficio d'Ambito di Como, ad ATS Insubria, al Comando provinciale Vigili del fuoco di Como.
- la messa a disposizione del pubblico del presente provvedimento presso i competenti uffici provinciali e la sua pubblicazione sul sito istituzionale dell'Amministrazione provinciale

DÀ ATTO

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

Copia informatica per consultazione

1. 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:

2. entro 120 giorni dalla notifica: ricorso straordinario al Presidente della Repubblica.

Lì, 24/11/2022

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

IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC	
Ragione sociale	ECONORD Spa
Sede Legale	Via Giordani 35, 21100, Varese (VA)
Sede Operativa	Via Don Luigi Meroni, 56 - 22060 Figino Serenza (CO)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi del D.lgs. 152/06 e s.m.i.
Codice e attività IPPC	*5.1 Lo 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:* *a. trattamento biologico* *b. trattamento chimico-fisico* *5.3 a) Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla parte terza:* *1) trattamento biologico* *2) trattamento chimico-fisico* *5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.*
Attività non IPPC	D14 - D13 rifiuti non pericolosi R3-R5-R12 rifiuti non pericolosi D15 – R13 rifiuti non pericolosi Trattamento acque reflue

Copia informatica per consultazione

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE....4
A 1. Inquadramento del complesso e del sito....4
A.1.1 Inquadramento del complesso IPPC....4
A.1.2 Inquadramento geografico — territoriale del sito....5
A 2. Stato autorizzativo ed autorizzazioni sostituite dall'AIA....6
B. QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI E TRATTAMENTO ACQUE REFLUE....7
B.1 GESTIONE RIFIUTI LIQUIDI E ACQUE REFLUE: DESCRIZIONE DELLE OPERAZIONI SVOLTE E DELL'IMPIANTO....7
B.1.1 IMPIANTO SMALTIMENTO RIFIUTI LIQUIDI (D15-D14-D13-D9-D8) E ACQUE REFLUE....7
B 1.2 IMPIANTO RECUPERO RIFIUTI (R13-R12-R5)....16
B.1.3 RECUPERO RIFIUTI ORGANICI (R13-R3)....19
B.2 Materie Prime ed Ausiliarie....21
B.3 Risorse idriche ed energetiche....21
C. QUADRO AMBIENTALE....22
C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento....22
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento....23
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento....24
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento....25
C.5 Produzione Rifiuti....26
C.6 Bonifiche....27
C.7 Rischi di incidente rilevante....27
D. QUADRO INTEGRATO....28
D.1 Applicazione delle MTD....28
D.2. APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATE DELL'INQUINAMENTO IN ATTO E PROGRAMMATE....46
E. QUADRO PRESCRITTIVO....48
E.1 Aria....48
E.1.1 Valori limite di emissione....48
E.1.2 Prescrizioni impiantistiche....48
E.1.3 Prescrizioni generali....49
E.2 Acqua....50
E.2.1 Valori limite di emissione....50
E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo....53
E.2.3 Prescrizioni impiantistiche....54
E.2.4 Prescrizioni generali....54
E.3 Rumore....54

Copia informatica per consultazione

E3.1 Valori limite 54
E.4 Suolo 55
E.5 Rifiuti 56
E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo 56
E.5.2 Attività di gestione rifiuti autorizzata 56
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. 60
E.6 Ulteriori prescrizioni 62
E.7 Monitoraggio a Controllo 63
E.8 Gestione delle emergenze e prevenzione incidenti 63
E.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività 64
E.10 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche 64
F. PIANO DI MONITORAGGIO 65
F.1 Finalità del monitoraggio 65
F.2 Chi effettua il self-monitoring 66
F.3 PARAMETRI DA MONITORARE 66
F.3.1 Impiego di sostanze ausiliarie 66
F.3.2 Risorsa idrica 66
F.3.3 Risorsa energetica 66
F 3.4 Aria 66
F3.5 Acqua in uscita dall'impianto di trattamento dei rifiuti liquidi 67
F3.6 Acque di seconda pioggia 69
F.3.7 Rumore 69
F.3.8 Rifiuti in uscita 69
F.3.9 Rifiuti in ingresso 70
F.3.10 Prodotti/materie prime seconde 71
F.4 Gestione dell'impianto 71
F.4.1 individuazione e controllo sui punti critici 71
F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.) 73
G. PLANIMETRIE DI RIFERIMENTO 73

Allegato: parere EoW ARPA

Copia informatica per consultazione

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso IPPC

L'impianto di depurazione è stato realizzato dall'azienda Paniforti Multistrati Jolando Eliseo Molteni Spa, operante nel settore del legno, per il trattamento in conto proprio dei reflui derivanti dal processo produttivo.

Nel 1993 è stata richiesta e ottenuta l'autorizzazione regionale per l'esercizio delle operazioni di smaltimento di rifiuti speciali non tossici e nocivi, successivamente aggiornata varie volte, nel 2001 da un'autorizzazione all'esercizio delle operazioni di smaltimento D8 e D9 di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi allo stato liquido, provenienti da terzi. Nel corso del 2005 la Paniforti Multistrati Jolando Eliseo Molteni Spa cessa la propria attività, l'intero complesso industriale viene acquistato dal gruppo Econord Spa e la gestione dell'impianto di depurazione viene trasferita alla società Risorse Ecologiche Srl. La prima AIA è stata rilasciata dalla Regione Lombardia ai sensi del D.Lgs 59/2005 con DDS n.10761 del 27/09/2007, successivamente rinnovata dalla Provincia con provvedimento n.51/A/ECO del 18/09/2012. Dal 2017, a seguito di cessione di ramo d'azienda, la gestione dell'impianto è passata da Risorse Ecologiche Srl a Econord Spa come da atto di voltura rilasciato dal SUAP di Mariano C.se in data 19/12/2017.

Ad oggi l'intera area industriale di via Don Meroni n.56 è di proprietà di Econord Spa, oltre alle attività IPPC esercitate all'interno dell'installazione soggetta ad AIA è presente un centro per i servizi di igiene urbana consistente in rimessaggio mezzi, officina manutenzione mezzi e uffici amministrativi.

Le coordinate Gauss-Boaga del complesso sono le seguenti:

COORDINATE GAUSS-BOAGA	
E 1511111	N 5062560

Il complesso IPPC soggetto ad AIA, è interessato dalle seguenti attività di gestione rifiuti:

- Deposito preliminare di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi (D15);
- Smaltimento tramite depurazione chimico-fisica e biologica di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi (D8 – D9).
- Triturazione di rifiuti non pericolosi (D13);
- Sconfezionamento di rifiuti non pericolosi (D14)
- Messa in riserva di rifiuti urbani e speciali non pericolosi (R13);
- Recupero di rifiuti urbani e speciali non pericolosi (R3 – R5 – R12).

N. ordine attività IPPC e non IPPC	Codice IPPC/non IPPC	Attività	Operazioni	Rifiuti NP	Rifiuti P
1	5.1a) - 5.1b)	Depurazione rifiuti liquidi	D8,D9		X
2	5.3a 1) e 2)	Depurazione rifiuti liquidi	D8,D9	X	
3	5.5	Stoccaggio	D15		X
4	Non IPPC	Sconfezionamento	D14	X	
5	Non IPPC	Triturazione	D13	X	

Copia informatica per consultazione

6	Non IPPC	Recupero	R12, R5, R3	X	
7	Non IPPC	Stoccaggio	D15, R13	X	

Tabella A1 — *Operazioni svolte e autorizzate su rifiuti*

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

Superficie totale m^2	Superficie coperta m^2	Superficie scolante m^2 (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata m^2	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
15800	6300	6900	5.170	1989	2012

(*) Cosi come definita all'art2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne.

Tabella A2 — *Condizione dimensionale dello stabilimento*

A.1.2 Inquadramento geografico — territoriale del sito

Il PGT del Comune di Figino Serenza è stato approvato con D.C.C. n. 30 del 13/11/2012 e D.C.C. n. 31 del 14/11/2012; l'area su cui insiste l'impianto ha le seguenti destinazioni d'uso:

- Zona "AIP – Ambito per Insediamenti Produttivi"
- Zona "AAS – Ambiti Agricoli di interesse Strategico"
- Zona "APA – Ambito di valore ecologico e paesaggistico Ambientale".

Le aree limitrofe sono caratterizzate dalla presenza di zone boschive/agricole mentre, sul lato nord, lo stabilimento confina con altre attività produttive e con la Strada Provinciale 39. La minima distanza tra l'impianto IPPC in esame e il punto più vicino appartenente al reticolo idrico minore è di circa 200 metri.
I territori circostanti, compresi nel raggio di 500 m, hanno destinazioni d'uso seguenti:

	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso
Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente del comune di Figino	Ambiti per insediamenti produttivi – AIP	0
	Ambiti agricoli di interesse strategico - AAS	0
	Ambiti di valore ecologico e paesaggistico ambientale - APA	0
	Aree boscate	10
	Aree seminativo - prato	0
	Ambiti plis della Brughiera Briantea	0
	AUU – Ambiti urbani unitari	280
	Ambiti di ricomposizione morfologica - ARM	250
	Aree per servizi pubblici e di interesse pubblico	490
	Aree interessate da attività extra-agricole temporanee autorizzate da Enti sovraordinati	150
	Attività florovivaistica	470
	Ambiti di edilizia diffusa – IR, IP	110

Copia informatica per consultazione

Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente del comune di Cantù	Verde pubblico attrezzato	470
	Fabbricati a prevalente destinazione residenziale – Ambiti residenziali urbani	320
	Aree agricole	30
	Aree boschive	350
	Cascine e ville	370
	Fabbricati produttivi	400
	Aree sorgenti di biodiversità	100
	Zone tampone	60

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

A 2. Stato autorizzativo ed autorizzazioni sostituite dall'AIA

La tabella seguente riassume lo stato autorizzativo del complesso IPPC in esame:

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Estremi di provvedimento (Numero Autorizzazione – Data di emissione)	Scadenza	Note e considerazioni
A.I.A.	D.Lgs 152/06	PROVINCIA DI COMO	PD 51/A/ECO del 18/09/2012	18/09/2022	
Certificato prevenzione incendi	D.M. 16/2/1982	Comando Provinciale VVFF COMO	11500/09 Fasc. 44942 del 15/07/2009	Vedi note	Volturato il 19/01/2018 a Econord in corso richiesta integrazione elenco attività per unificazione CPI centro servizi Econord attiguo
Concessione di derivazione acqua da pozzo	D.Lgs 152/06	PROVINCIA DI COMO	PD 090 del 14/12/2010	8/8/2039	Volturata a Econord il 18/06/18 PD.50/2018

Tabella A 4/a – *Stato autorizzativo*

L'installazione non è localizzata nell'area inclusa nei siti di Rete Natura 2000 o localizzata nel loro intorno (SIC – ZPS), e non rientra nelle aree di cui al punto 2.1 dell'allegato A alla DGR 239/18 "Disposizioni concernenti le verifiche del rischio idraulico"

Il Gestore ha provveduto ad effettuare la verifica di sussistenza ex art. 3 comma 2 DM 7/02/2014, in base alla quale non emerge l'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, in quanto non sussiste una reale possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose indagate.

La tabella seguente riassume le Registrazioni volontarie:

Certificazione	Norma di riferimento	Ente certificatore	Estremi della certificazione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e non
ISO 9001	UNI EN ISO 9001:2015	Certiquality	1747	05/08/2024	tutte
ISO 14001	UNI EN ISO 14001:2015	Certiquality	6989	05/08/2024	tutte

Tabella A 4/b – *Stato delle certificazioni*

Copia informatica per consultazione

B. QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI E TRATTAMENTO ACQUE REFLUE

Le aree adibite alle diverse attività di gestione rifiuti autorizzate e di seguito descritte, con i relativi codici EER, sono riportate nella tavola n. 5 "Planimetria schema funzionale aree e codici CER". Sono svolte tre tipologie di trattamento:

• Smaltimento rifiuti liquidi e acque reflue (D15-D14-D13-D8-D9);

• Recupero rifiuti da spazzamento stradale e altri rifiuti solidi non pericolosi (operazione R13-R12-R5);

• Recupero rifiuti organici (R13-R12-R3);

L'impianto è suddiviso in sette aree funzionali:

AREA	ATTIVITA'	SUPERFICIE	QUANTITA' MASSIMA AUTORIZZATA
1	D15 RNP	750 mq	100 mc
2	R13 RNP	1.700 mq	300 mc
3*	triturazione (R12-D13) e sconfezionamento (D14) RNP R3 RNP	400 mq	70.080 t/a 2.900 t/a
4	R13 RNP R5 RNP	2.300 mq	700 mc 29.700 t/a
5	D8-D9 RNP/RP	1.680 mq	8.000 kg/h
6	D15 RNP/RP	50 mq	262 mc

* fino alla conclusione dei lavori di manutenzione straordinaria del capannone, le attività previste in area 3 sono temporaneamente localizzate in area 2

Tabella B – *Aree funzionali, operazioni e quantità autorizzati*

B.1 GESTIONE RIFIUTI LIQUIDI E ACQUE REFLUE: DESCRIZIONE DELLE OPERAZIONI SVOLTE E DELL'IMPIANTO

Presso l'impianto di trattamento rifiuti liquidi vengono effettuate le seguenti operazioni (svolte su 365 giorni/anno):

- deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi in serbatoi con volumetria complessiva di 291 mc (capacità geometrica) corrispondente a una capacità utile di 262 mc;
- deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali non pericolosi in imballaggi vari per un quantitativo massimo di 100 mc;
- smaltimento (D8, D9) di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi per un quantitativo massimo di 192 mc/g pari a 70.080 t/a;
- sconfezionamento (D14) e triturazione (D13) di rifiuti speciali non pericolosi destinati a trattamento depurativo per un quantitativo massimo di 70.080 t/a;
- trattamento biologico delle acque di supero decadenti dall'impianto di recupero rifiuti non pericolosi per un quantitativo massimo di 70.000 mc/a;
- trattamento biologico degli scarichi domestici e delle acque di lavaggio degli automezzi provenienti dal centro di servizi Econord adiacente per un quantitativo massimo di 19.000 mc/a.

B.1.1 IMPIANTO SMALTIMENTO RIFIUTI LIQUIDI (D15-D14-D13-D9-D8) E ACQUE REFLUE

Il deposito preliminare dei rifiuti liquidi viene effettuato in 7 serbatoi le cui caratteristiche geometriche sono riportate nella tabella seguente:

Copia informatica per consultazione

Sigla serbatoio	Capacità geometrica (mc)	Capacità utile (90%) (mc)	Presenza bacino di contenimento (Sì /No)
1	47	42,3	Si 138 mc
2	47	42,3	
3	47	42,3	
A	45	40,5	Si 53 mc
B	45	40,5	
C	30	27	Si 35 mc
D	30	27	
TOT	**291**	**261.9**	**-**

Tabella B1 - *Serbatoi di stoccaggio rifiuti*

Il deposito preliminare di rifiuti liquidi alimentari in imballaggi misti avviene in area coperta e impermeabilizzata per un quantitativo massimo di 100 m^3. Le vasche ed i serbatoi ausiliari rientranti nello schema funzionale dell'impianto sono elencati nella tabella di seguito riportata:

Nome vasca o serbatoio	Volume mc	Caratteristiche strutturali
Omogeneizzazione 1	310	Realizzata in calcestruzzo armato impermeabilizzato
Omogeneizzazione 2	420	Realizzata in calcestruzzo armato impermeabilizzato
Omogeneizzazione 3	1280	Parzialmente interrata realizzata in calcestruzzo armato impermeabilizzato
Pre-denitrificazione	537	Realizzata in calcestruzzo armato impermeabilizzato
Nitrificazione/Ossidazione	1792	Dotata di diffusori a disco con membrana fessurata in materiale plastico, realizzata in calcestruzzo armato impermeabilizzato
Post-denitrificazione	280	Realizzata in calcestruzzo armato Impermeabilizzato
Post-aereazione	50	Realizzata In calcestruzzo armato impermeabilizzato
Decantatore primario	290	Realizzata In calcestruzzo armato impermeabilizzato
Decantatore secondario	128	Realizzata In calcestruzzo armato impermeabilizzato
Vasca di contenimento dei serbatoi di stoccaggio 1 - 2 - 3	138	Realizzata in calcestruzzo armato impermeabilizzato
Vasca di contenimento dei serbatoi di stoccaggio A-B-	53	Realizzata in calcestruzzo armato impermeabilizzato
Vasca di contenimento dei serbatoi di stoccaggio C-D	35	Realizzata in calcestruzzo armato impermeabilizzato
Vasca esterna di pre-trattamento chimico-fisico VP1	30	Realizzata in calcestruzzo armato impermeabilizzato, fondo impermeabile
Vasca esterna di pre-trattamento chimico-fisico VP2	18	Realizzata in calcestruzzo armato impermeabilizzato, fondo impermeabile

Copia informatica per consultazione

Vasca esterna di pre-trattamento chimico-fisico VP3	18	Realizzata in calcestruzzo armato impermeabilizzato, fondo impermeabile
Serbatoio interno di trattamento chimico-fisico VP4	10	Vasca in PVC posta in area impermeabilizzata al coperto dotata di sistema raccolta colaticci
Serbatoio interno di trattamento chimico-fisico VP5	10	Vasca in PVC posta in area impermeabilizzata al coperto dotata di sistema raccolta colaticci
Serbatoio interno di trattamento chimico-fisico VP6	10	Vasca in PVC posta in area impermeabilizzata al coperto dotata di sistema raccolta colaticci
Serbatolo interno di trattamento chimico-fisico VP7	10	Vasca in PVC posta in area impermeabilizzata al coperto dotata di sistema raccolta colaticci
Serbatolo interno di trattamento chimico-fisico VP8	15	Serbatoio cilindrico autoportante in acciaio ad asse verticale per separazioni fase acquosa da sedimenti
Serbatoio di chiariflocculazione VP9	10	Serbatoio cilindrico in vetroresina ad asse verticale
Serbatoio di chiariflocculazione VP10	10	Serbatolo cilindrico in vetroresina ad asse verticale
Serbatoio di stabilizzazione fanghi VP11	10	Serbatoio cilindrico autoportante in acciaio
Vasca dl stabilizzazione fanghi	200	Realizzata in calcestruzzo armato impermeabilizzato

Tabella B2 - *Serbatoi e vasche di servizio dell'impianto*

L'impianto è così strutturato:

Linea chimico - fisica (compresi i pretrattamenti):

- trattamento chimico-fisico attuato all'esterno del capannone nelle vasche VP1, VP2, VP3 finalizzato ad una rimozione generale dei metalli; vengono addizionati prodotti per attivare processi di sedimentazione e per la regolazione del pH. In prossimità della vasca è posto un microstaccio per la rimozione della fase solida da quella liquida per il CER 20.03.06. La fase liquida viene inviata alla sezione biologica, mentre la fase solida viene avviata all'impianto trattamento terre;
- trattamento chimico-fisico in impianto automatizzato di chiariflocculazione installato all'interno del capannone da effettuarsi solo in caso di necessità nelle vasche/serbatoi denominati VP4, VP5, VP6, VP7 e VP8 attualmente non in uso per manutenzione fabbricato;
- fase di equalizzazione ed omogeneizzazione.

Linea biologica:

- Predenitrificazione/ pre-ossidazione spinta;
- Denitrificazione;
- Ossidazione e nitrificazione;
- Post denitrificazione;
- Post-areazione;
- Decantazione primaria;
- Chiarificazione e flocculazione (nei serbatoi VP9 e VP10)
- Decantazione finale;
- Filtrazione finale (filtri a sabbia e a ghiaia);

Linea di trattamento fanghi (ubicata al coperto in area 7):

- Stabilizzazione (nel serbatoio VP11);

Copia informatica per consultazione

- Disidratazione mediante estrattore centrifugo

DATI TECNICI IMPIANTO DI DEPURAZIONE RIFIUTI LIQUIDI E ACQUE REFLUE

Nelle tabelle di seguito sono riportati i dati di progetto e di esercizio (anno 2021) dell'impianto di depurazione autorizzato per un quantitativo di mc 180.000 +10%

Potenzialità Max	**Capacità effettiva di esercizio (2021)**	**Rifiuti liquidi max**	**Acque da impianto recupero max**	**Acque reflue da centro servizi Econord max**	**RISERVA max**
180.000 mc/a	82.000 mc/a	70.080	70.000	19.000	20.920
493 mc/g	224 mc/g	192	192	52	57
20,5 mc/h	9,3 mc/h	8	8	2	2

Tab. B.3 a – *Potenzialità massima e di esercizio*

Parametri	**Unità di misura**	**DATI DI ESERCIZIO**	**DATI RELATIVI AL TRATTAMENTO RIFIUTI LIQUIDI**	**DATI RELATIVI AL TRATTAMENTO ACQUE REFLUE**	**Residuo**
Portata media in ingresso	m^3/g	436	192	244	57
Ore di esercizio dell'impianto	*h/g*	24			
Per la sezione biologica					
BOD_5	Kg/g	690	461	47	182
COD	Kg/g	1873	864	589	420
TKN*	Kg/g	345	230	17	98
P tot	Kg/g	9	3	1	5
Per la sezione chimico-fisica					
Arsenico*	mg/l	5			
Cadmio*	mg/l	0,2			
Cromo totale*	mg/l	50			
Cromo esavalente*	mg/l	5			
Mercurio*	mg/l	0,05			
Nichel*	mg/l	60			
Piombo*	mg/l	5			
Rame*	mg/l	100			
Selenio*	mg/l	0,3			
Zinco*	mg/l	200			
Fenoli*	mg/l	15			
Oli minerali persistenti e idrocarburi di origine petrolifera persistenti*	mg/l	N.D.			
Solventi organici aromatici*	mg/l	N.D.			
Solventi organici azotati*	mg/l	N.D.			
Composti organici alogenati	mg/l	N.D.			
Pesticidi fosforiti*	mg/l	N.D.			
Composti organici dello	mg/l	N.D.			
Sostanze classificate	mg/l	N.D.			

Tab. B.3b– *Dati di esercizio/progetto relativi alla sezione chimico-fisica e biologica*

DATI RELATIVI AI FLUSSI IN INGRESSO

Nelle tabelle di seguito sono riportati dati relativi ai flussi alimentati all'impianto di depurazione

Copia informatica per consultazione

	FLUSSI INQUINANTI				
			MINIMA	MEDIA	MASSIMA
CONCENTRAZIONE	BOD_5	mg/l		1000	2000
	COD	mg/l		2000	4000
CARICO INQUINANTE dei rifiuti in alimentazione all'impianto	BOD_5	Kg/g		162	324
	COD	Kg/g		324	648
	TKN	Kg/g			270
	P tot.	Kg/g			5,4
	Sezione chimico-fisica				
	Arsenico*	mg/l			5
	Cadmio*	mg/l			0,2
	Cromo totale*	mg/l			50
	Cromo esavalente*	mg/l			5
	Mercurio*	mg/l			0,05
	Nichel*	mg/l			60
	Piombo*	mg/l			5
	Rame*	mg/l			100
	Selenio*	mg/l			0,3
	Zinco*	mg/l			200
	Fenoli*	mg/l			15
	Oli minerali persistenti e idrocarburi di origine petrolifera persistenti*	mg/l			N.D.
	Solventi organici aromatici*	mg/l			4
	Solventi organici azotati*	mg/l			2
	Composti organici alogenati (compresi i pesticidi clorurati *	mg/l			N.D.
	Pesticidi fosforiti*	mg/l			N.D.
	Composti organici dello stagno*	mg/l			N.D.
	Sostanze classificate contemporaneamente "cancerogene" e "pericolose per l'ambiente acquatico" *	mg/l			N.D.

Tab. B.3d– *Flussi di inquinanti nei reflui alimentati al trattamento*

	PORTATE e TEMPO DI ESERCIZIO			
			MEDIA	MASSIMA
Quantitativo massimo orario/giornaliero di rifiuti liquidi alimentato all'impianto		m^3/h	6	8
		m^3/g	120	192
TEMPO DI ESERCIZIO		h	24	

Parametri	Rendimento di depurazione
BOD_5	> 80%
COD	> 80%
TKN*	> 80%
P tot. Sezione chimico-fisica	> 80%
Arsenico*	> 95%

Copia informatica per consultazione

Cadmio*	> 95%
Cromo totale*	> 95%
Cromo esavalente*	> 95%
Mercurio*	> 95%
Nichel*	> 95%
Piombo*	> 95%
Rame*	> 95%
Selenio*	> 95%
Zinco*	> 95%
Fenoli*	> 95%
Oli minerali persistenti e Idrocarburi di origine petrolifera persistenti*	N.D.
Solventi organici aromatici*	N.D.
Solventi organici azotati*	N.D.
Composti organici alogenati (compresi I pesticidi clorurati)*	N.D.
Pesticidi fosforiti*	N.D.
Composti organici dello stagno*	N.D.
Sostanze classificate contemporaneamente "cancerogene" (R45) e "pericolose per l'ambiente acquatico" (R50 e R51/53) ai sensi del d.lgs. 3 febbraio 1997, n. 52 e s.m.i.*	N.D.

Tab. B.3e – Rendimento depurazione

Il recapito finale dello scarico dell'impianto è la fognatura comunale di Figino Serenza la cui depurazione è gestita dalla società Como Acqua. Nell'impianto vengono smaltiti rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi, allo stato liquido, provenienti da terzi; le tipologie di rifiuti in ingresso sono individuati dai seguenti codici CER:

CER	DESCRIZIONE	D15	D14	D13	D8	D9
01 04 11	Rifiuti della lavorazione di potassa e salgemma, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07*	X			X	X
01 04 12	Sterili ed altri residui del lavaggio e della pulitura di minerali, diversi da quelli di cui alle voci 01 04 07* e 01 04 11	X			X	X
01 04 13	Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07*	X			X	X
02 01 09	Rifiuti agrochimici diversi da quelli di cui alla voce 02 01 08	X	X	X	X	X
02 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio da macelli, salumifici, prosciuttifici e similari)	X	X	X	X	X
02 02 03	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	X	X	X
02 02 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti delle produzioni alimentari)	X			X	X
02 03 01	fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti	X			X	X
02 03 03	rifiuti prodotti dall'estrazione tramite solvente	X	X	X	X	X
02 03 04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	X	X	X
02 03 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio dei reparti di lavorazione e a prodotti liquidi avariati o scaduti)	X	X	X	X	X
02 04 02	Carbonato di calcio fuori specifica	X			X	X
02 04 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio dei reparti di lavorazione e a prodotti liquidi avariati o scaduti)	X	X	X	X	X
02 05 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	X	X	X
02 05 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio dei reparti di lavorazione e a prodotti liquidi avariati o scaduti)	X	X	X	X	X
02 06 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	X	X	X
02 06 02	rifiuti legati all'impiego di conservanti	X	X	X	X	X
02 07 01	rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima	X	X	X	X	X

Copia informatica per consultazione

CER	DESCRIZIONE	D15	D14	D13	D8	D9
02 07 02	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche	X	X	X	X	X
02 07 03	rifiuti prodotti dai trattamenti chimici	X	X	X	X	X
02 07 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	X	X	X
02 07 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio dei reparti di lavorazione e a prodotti liquidi avariati o scaduti)	X	X	X	X	X
03 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque dei bacini di cottura dei tronchi, ai bagni di lavaggio ed ai collanti liquidi residui)	X			X	X
03 02 01*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici non Alogenati	X			X	X
03 02 03*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organometallici	X			X	X
03 02 04*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti inorganici	X			X	X
03 03 09	fanghi di scarto contenenti carbonato di calcio	X			X	X
03 03 11	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli diluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10	X			X	X
03 03 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente ai bagni di trattamento di sbianca esausti ed alle acque di lavaggio reparti e macchinari di produzione e lavorazione)	X			X	X
04 01 01	carniccio e frammenti di calce	X			X	X
04 01 02	rifiuti di calcinazione	X			X	X
04 01 05	liquido di concia non contenente cromo	X			X	X
04 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti di produzione e lavorazione)	X			X	X
04 02 16*	tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose	X			X	X
04 02 17	tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16	X			X	X
04 02 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti di produzione e lavorazione)	X			X	X
05 01 14	Rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento	X			X	X
05 06 04	Rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento	X			X	X
06 01 01*	acido solforico ed acido solforoso	X			X	X
06 01 02*	acido cloridrico	X			X	X
06 01 04*	acido fosforico e fosforoso	X			X	X
06 01 05*	acido nitrico e acido nitroso	X			X	X
06 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti di produzione e lavorazione)	X			X	X
06 02 03*	idrossido di ammonio	X			X	X
06 02 04*	idrossido di sodio e di potassio	X			X	X
06 03 11*	sali e loro soluzioni, contenenti cianuri	X			X	X
06 03 13*	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	X			X	X
06 03 14	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	X			X	X
07 01 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X			X	X
07 01 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	X			X	X
07 01 08*	altri fondi e residui di reazione	X			X	X
07 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti di produzione e lavorazione)	X			X	X
07 02 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X			X	X
07 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X			X	X
07 03 08*	altri fondi e residui di reazione	X			X	X
07 03 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti di produzione e lavorazione)	X			X	X
07 04 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X			X	X
07 05 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X			X	X
07 05 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti di produzione e lavorazione)	X			X	X
07 06 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X			X	X

Copia informatica per consultazione

CER	DESCRIZIONE	D15	D14	D13	D8	D9
07 06 08*	altri fondi e residui di reazione	X			X	X
07 06 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti di produzione e lavorazione)	X			X	X
07 07 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X			X	X
07 07 08*	altri fondi e residui di reazione	X			X	X
07 07 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti di produzione e lavorazione)	X	X	X	X	X
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X			X	X
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	X			X	X
08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X			X	X
08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	X			X	X
08 01 21*	residui di vernici o di sverniciatori	X			X	X
08 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti di produzione e lavorazione)	X			X	X
08 02 03	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	X			X	X
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	X			X	X
08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	X			X	X
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	X			X	X
08 03 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti di produzione e lavorazione)	X			X	X
08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13	X			X	X
08 04 15*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X			X	X
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	X			X	X
09 01 01*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa	X			X	X
09 01 02*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa	X			X	X
09 01 03*	soluzioni di sviluppo a base di solventi	X			X	X
09 01 04*	soluzioni fissative	X			X	X
09 01 05*	soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio	X			X	X
09 01 06*	rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici	X			X	X
09 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti di produzione e lavorazione)	X			X	X
10 01 09*	acido solforico	X			X	X
10 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio colonne di abbattimento fumi)	X			X	X
10 06 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dai trattamento dei fumi	X			X	X
10 06 10	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 06 09	X			X	X
10 11 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente ai bagni di tintura del vetro e delle sue fibre ed alle acque di lavaggio impianti di produzione e lavorazione)	X			X	X
11 01 05*	acidi di decapaggio	X			X	X
11 01 06*	acidi non specificati altrimenti	X			X	X
11 01 07*	basi di decapaggio	X			X	X
11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	X			X	X
11 01 11*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	X			X	X
11 01 12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11	X			X	X
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	X			X	X
11 01 14	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13	X			X	X

Copia informatica per consultazione

CER	DESCRIZIONE	D15	D14	D13	D8	D9
11 02 02*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica dello zinco (compresi jarosite, goethite)	X			X	X
11 02 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti e di processo)	X			X	X
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	X			X	X
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti lavorazione)	X			X	X
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	X			X	X
12 03 02*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	X			X	X
16 03 05*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	X			X	X
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	X	X	X	X	X
16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	X			X	X
16 07 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio serbatoi)	X			X	X
16 10 02	Soluzioni acquose di scarto diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	X	X	X	X	X
16 10 04	Concentrati acquosi diversi di quelli di cui alla voce 16 10 03	X	X	X	X	X
19 01 06*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e di altri rifiuti liquidi acquosi	X			X	X
19 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti di trattamento)	X			X	X
19 05 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio piazzali, raccolte differenziate e/o lavaggio impianti per raccolte differenziate, nonché acque di separazione prima pioggia)	X			X	X
19 06 03	Liquidi prodotti dal trattamento anaerobico dei rifiuti urbani	X			X	X
19 06 05	Liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale	X			X	X
19 06 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianto di trattamento)	X			X	X
19 07 02*	percolato di discarica, contenente sostanze pericolose	X			X	X
19 07 03	percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 19 07 02	X			X	X
19 08 02	rifiuti dell'eliminazione della sabbia	X			X	X
19 08 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti: trattamento rifiuti e compostaggio, nonché acque di separazione prima pioggia)	X			X	X
19 09 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti di trattamento e spurgo)	X			X	X
19 13 07*	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose	X			X	X
19 13 08	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07	X			X	X
20 01 14*	acidi	X			X	X
20 01 15*	sostanze alcaline	X			X	X
20 03 03	residui della pulizia stradale	X			X	X

Tab. B.4 – Rifiuti in ingresso e operazioni autorizzate

L'operazione D13 consiste nella triturazione degli imballaggi dei rifiuti liquidi alimentari e similari che vengono inviati al trattamento chimico-fisico-biologico.
L'operazione D14 si riferisce allo sconfezionamento dei colli in ingresso da sottoporre a successiva operazione D13.

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

Copia informatica per consultazione

Il complesso IPPC si trova all'interno di un'unica area industriale in cui è presente un centro di servizi per l'igiene urbana gestito dalla stessa società (non ricompreso nel perimetro IPPC) costituito da rimessaggio mezzi, officina e area lavaggio mezzi attigua a serbatoio di distribuzione gasolio per autotrazione.
In ausilio all'attività svolta per la movimentazione dei rifiuti sono in uso 2 carrelli elevatori a diesel e mezzi d'opera quali pala gommata e movimentatore meccanico semovente. L'attività di stoccaggio è effettuata in periodo diurno, dalle ore 07.00 alle ore 17.00. L'attività di trattamento (depurazione) è effettuata a ciclo continuo sulle 24 ore.

Descrizione del trattamento depurativo

I serbatoi di stoccaggio e scarico sono concepiti e realizzati in maniera tale per cui le modalità di rilascio dei rifiuti stoccati in alimentazione all'impianto non possono disattendere il divieto di miscelazione di cui all'art. 187 del D.lgs. 152/06, se non in seguito ad un'operazione volontaria dell'operatore. Per quanto riguarda i serbatoi di stoccaggio 1, 2 e 3 posti dietro la vasca di omogeneizzazione, i carichi di rifiuti e i rispettivi rilasci in alimentazione all'impianto possono essere effettuati singolarmente escludendo i rimanenti due, o uno soltanto in base alle esigenze. Per quanto riguarda i serbatoi di stoccaggio identificati con le lettere A, B, C e D sono dotati di tubazioni di carico separate dotate di valvola a farfalla, il che implica che, a meno di operazioni volontarie dell'operatore, sia impossibile che vi sia miscelazione di rifiuti; anche lo scarico di tali serbatoi, può avvenire in maniera indipendente l'uno dall'altro.
Lo scarico dei rifiuti destinati al pretrattamento chimico-fisico (attuato all'esterno del capannone), avviene nella vasca di pretrattamento VP1. Una volta completato il pretrattamento nelle vasche VP2 e VP3 con l'aggiunta di flocculanti e regolatori di pH il refluo viene inviato, se necessario, alle vasche di trattamento poste all'interno del capannone, per un ulteriore trattamento, viceversa convogliato direttamente alla vasca di rilancio.

Descrizione linea fanghi

La linea fanghi era composta da una filtropressa ubicata in locale dedicato, da un sistema di trasporto del residuo solido fino a una coclea elevatrice recapitante in un cassone posto in area esterna. Nel 2020 l'azienda ha progettato una modifica della linea che prevede il riposizionamento di tutte le apparecchiature nelle aree interne al capannone, la sostituzione della filtropressa con un separatore centrifugo con coclea estrattrice che provvede alla rimozione in continuo della frazione solida che viene poi raccolta in cassone. La modifica è stata autorizzata nel 2020 ma è ancora in fase di realizzazione: sono stati dismessi la filtropressa, il cassone esterno per lo stoccaggio dei fanghi e le relative connessioni elettriche e idrauliche. Nelle more dell'installazione del separatore, la disidratazione viene effettuata da una ditta esterna specializzata mediante impianto mobile su camion posizionato nella stessa area dove sarà ubicato l'impianto fisso. Indicativamente tali operazioni vengono eseguite con frequenza quindicinale e hanno la durata di un giorno lavorativo.

B 1.2 IMPIANTO RECUPERO RIFIUTI (R13-R12-R5)

Nell'impianto di lavaggio e recupero rifiuti da spazzamento strade e altri rifiuti solidi non pericolosi sono svolte le operazioni di recupero R13-R12-R5 con i seguenti quantitativi massimi:

- messa in riserva (R13) di rifiuti urbani e speciali non pericolosi per un quantitativo massimo di 700 mc;
- recupero (R12-R5) di rifiuti urbani e speciali non pericolosi per un quantitativo massimo di 108 t/g pari a 29.700 t/a;

L'attività lavorativa viene svolta per 300 giorni/anno.

I rifiuti in ingresso sono individuati dai seguenti codici CER:

Copia informatica per consultazione

CER	DESCRIZIONE	R13	R12	R5
19 08 02	Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	X		X
20 03 03	Residui della pulizia stradale	X		X
20 03 06	Rifiuti della pulizia delle fognature	X	X	X

Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso hanno le seguenti caratteristiche:

AREA	MODALITA' STOCCAGGIO	SUPERFICIE UTILE (mq)	VOLUME UTILE (mc)
ST101	Box 5 x 14 x4 m	70	280
ST102	Box 5 x 11 x4 m	55	220
ST103	Box 5 x 10x 4 m	50	200
TOTALE		**175**	**700**

I box di stoccaggio dei rifiuti in ingresso hanno le seguenti caratteristiche:

- Realizzati al coperto e isolati verso l'esterno da tamponamenti e portoni;
- Chiusi su tre lati con pareti in c.a. di altezza di 5 m circa;
- Realizzati su platee impermeabili;
- Dotati di rotaie metalliche ad elevata resistenza annegate in tutta lunghezza nel getto della pavimentazione al fine di preservare la stessa dall'usura e dal deterioramento causati dalla pala di caricamento dei rifiuti;
- Dotati di rete di drenaggio e di raccolta di eventuali colaticci che confluiscono al pozzetto di raccolta PZ101 interno al capannone.

L'impianto di trattamento e recupero si compone di tre sezioni principali:

1. *Trattamento solidi:* lavaggio e separazione delle frazioni componenti il rifiuto in ingresso. Comprende l'unità di lavaggio in controcorrente (macchina coperta da brevetto), tramoggia di carico, sezione di vagliatura, sezione di compattazione della frazione leggera grossolana, sezione di separazione sabbie/limo.
2. *Sezione di trattamento chimico-fisico della torbida di lavaggio e ricircolo delle acque depurate:* è dimensionata per trattare tutta l'acqua utilizzata nel processo, che può così essere riutilizzata per il 70% circa nel processo di lavaggio del rifiuto.
3. *Trattamento fanghi:* permette la disidratazione meccanica prima dello smaltimento finale; comprende serbatoio di accumulo e ispessimento, impianto per la preparazione e il dosaggio del latte di calce, filtropressa a piastre.

Il processo di lavaggio si basa sui seguenti punti fondamentali:

- Trasferimento delle sostanze inquinanti presenti in forma disciolta, emulsionata o in sospensione, dalle particelle di materiale all'acqua;
- Separazione delle particelle di sostanze contaminanti solide mediante processi di selezione;
- Rimozione dei contaminanti trasferiti dalle particelle all'acqua mediante processi chimico-fisici;
- Concentrazione dei contaminanti organici nel limo e separazione del limo dai materiali di recupero;
- Trattamento chimico-fisico della torbida contenente il limo e le sostanze inquinanti e ricircolo dell'acqua depurata**.**

A fronte di una portata media di reintegro di acqua di rete di circa 218 m^3/g, si ha potenzialmente una portata di acqua di supero di uguale quantità. Tale acqua di supero, trattata nell'impianto

Copia informatica per consultazione

chimico-fisico e stoccata nella vasca di accumulo, viene avviata nell'impianto di trattamento biologico quando non più riutilizzabile nel processo.

Per il codice CER 200306 viene effettuata una separazione preliminare della fase liquida di scarto (R12) che viene scaricata nelle vasche VP1, VP2 e VP3 e quindi avviata all'impianto di smaltimento (D8-D9); successivamente la parte solida è depositata nei box di stoccaggio (R13) in attesa di trattamento.

Il processo di recupero corrisponde a quanto previsto dal DM 5 febbraio 1998 e s.m.i., nello specifico al Sub allegato 1 dell'allegato 1 del DM paragrafo 7 RIFIUTI CERAMICI E INERTI tipologia 7.1, per quanto concerne attività di recupero e caratteristiche delle materie prime/prodotti ottenuti:

7.1.3 Attività di recupero: messa in riserva di rifiuti inerti (R13) per la produzione di materie prime secondarie per l'edilizia, mediante fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse di macinazione, vagliatura, selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate per l'ottenimento di frazioni inerti di natura lapidea a granulometria idonea e selezionata, con eluato del test di cessione conforme a quanto previsto in Allegato 3 (R5).

7.1.4 caratteristiche delle materie prime/prodotti ottenuti: materie prime secondarie per l'edilizia con caratteristiche conformi all'allegato C della Circolare del Ministero dell'Ambiente 15 luglio 2005 n. UL/2005/5205

In ingresso all'impianto sono autorizzati rifiuti diversi, per tipologia e provenienza, da quelli previsti dal DM 5 febbraio 1998 e s.m.i. per la tipologia 7.1 sopra richiamata. Tali tipologie di rifiuti sono ritenute comunque compatibili con il processo di recupero e con le caratteristiche finali dei prodotti ottenuti[1].

Caratteristiche dei materiali ottenuti:
L'impianto permette un recupero di materia del 56% circa e genera materie prime seconde che trovano impiego nei settori indicati al paragrafo E.5.4 punto III come sostituto dell'analoga materia prima ottenuta da materiali vergini di cava, quali:

DENOMINAZIONE INERTE RECUPERATO	NORME TECNICHE DI RIFERIMENTO
Sabbia 0.063 – 2 mm	UNI EN 12620 aggregati per calcestruzzo UNI EN 13043 aggregati per conglomerati bituminosi UNI EN 13139 aggregati per malte UNI EN 13242: aggregati per opere di ingegneria civile
Ghiaino 2 — 8 mm	UNI EN 12620 aggregati per calcestruzzo UNI EN 13043 aggregati per conglomerati bituminosi UNI EN 13242: aggregati per opere di ingegneria civile
Ghiaietto 8 — 20 mm	

Le aree adibite al deposito di rifiuti sottoposti ad operazioni di recupero (R5) in attesa della dichiarazione di cessazione della qualifica di rifiuto hanno le seguenti caratteristiche:

AREA	EOW	SUPERFICIE (m^2)	VOLUME (m^3)
ST100 A-B-C	inerti	200	800
ST105	inerti	40	160
ST106	inerti	30	120
ST107	inerti	30	120

[1] Dall'analisi della documentazione fornita ARPA, nel proprio parere EoW (allegato), ritiene che l'istanza di EoW rientri nella casistica n. 7 della Tipologia B-Caso per caso secondo la tab. 4.3 LG SNPA, poiché il processo di recupero è solo parzialmente previsto dalle norme tecniche di cui al D.M. 5.02.1998 al punto 7.1, con modifiche parziali di più di un aspetto (tipologia di rifiuti in ingresso, attività di recupero). Nel parere EoW è stata effettuata una valutazione complessiva di tutte le condizioni e dei criteri dettagliati.

Copia informatica per consultazione

AREA	EOW	SUPERFICIE (m^2)	VOLUME (m^3)
ST108	inerti	40	160

Al fine di minimizzare le movimentazioni, le aree individuate saranno utilizzate a rotazione per il deposito dei materiali in attesa di dichiarazione di conformità e per gli EoW; i diversi materiali saranno identificati univocamente con cartellonistica dedicata riportante il numero del lotto e la tipologia in conformità alle procedure del sistema gestionale aziendale certificato.

In funzione delle richieste di mercato, legate ad esempio ai periodi di chiusura per ferie e festività degli utilizzatori, i materiali certificati recuperati (EoW) potranno essere stoccati anche in altre aree dell'installazione previa apposizione idonea cartellonistica.

B.1.3 RECUPERO RIFIUTI ORGANICI (R13-R3)

All'interno del capannone vengono effettuate operazioni di recupero di rifiuti organici con i seguenti quantitativi massimi:

- messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi per un quantitativo massimo di 300 mc;
- triturazione (R12) di rifiuti speciali non pericolosi per un quantitativo massimo ricompreso nel totale di 70.080 t/a autorizzato per D13-R12;
- recupero (R3) di rifiuti speciali non pericolosi per un quantitativo massimo di 2.900 t/a;

L'attività lavorativa viene svolta per 300 giorni/anno.

Il trattamento e il recupero dei rifiuti (R3) avviene mediante le seguenti operazioni:

- Triturazione: Tale operazione permette di separare il rifiuto liquido (raccolto in una vasca posta sotto il trituratore) dall'imballaggio, che viene poi avviato a recupero presso altri impianti specializzati.
- Correzione del pH (eventuale): effettuata direttamente nelle cisternette qualora si renda necessaria.
- Confezionamento: Il prodotto ottenuto viene confezionato in bulk da 1 mc, pronto per la distribuzione e/o per il consumo interno all'impianto. Alternativamente, verrà caricato in autobotte qualora l'acquirente abbia necessità di grandi quantitativi e/o possibilità di stoccare il prodotto.

I rifiuti in ingresso sono individuati dai seguenti codici CER:

CER	DESCRIZIONE	R13	R3	R12
02 01 09	rifiuti agrochimici diversi da quelli di cui alla voce 02 01 08	X	X	X
02 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio da macelli, salumifici, prosciuttifici e similari)	X	X	X
02 02 03	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	X
02 02 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio impianti delle produzioni alimentari)	X	X	X
02 03 03	rifiuti prodotti dall'estrazione tramite solvente	X	X	X
02 03 04	scadi inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	X
02 03 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio dei reparti di lavorazione e a prodotti liquidi avariati o scaduti)	X	X	X
02 04 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio dei reparti di lavorazione e a prodotti liquidi avariati o scaduti)	X	X	X

Copia informatica per consultazione

02 05 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	X
02 05 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio dei reparti di lavorazione e a prodotti liquidi avariati o scaduti)	X	X	X
02 06 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	X
02 06 02	rifiuti legati all'impiego di conservanti	X	X	X
02 07 01	rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima	X	X	X
02 07 02	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche	X	X	X
02 07 03	rifiuti prodotti dai trattamenti chimici	X	X	X
02 07 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	X
02 07 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle acque di lavaggio dei reparti di lavorazione e a prodotti liquidi avariati o scaduti)	X	X	X

Il processo di recupero **non rientra** tra le casistiche previste dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05[2].

Materiali recuperati

Il prodotto ottenuto dall'operazione di recupero sopradetta è identificato come "alimento biologico a base carboniosa per impianti biologici" (biorisorsa), che può essere commercializzato con denominazioni differenti a seconda dello specifico contenuto di COD e del rapporto COD/BOD_5.

I rifiuti ammessi al recupero provengono dal settore agroalimentare originariamente prodotti per essere destinati al consumo umano; i prodotti che si ottengono mantengono le stesse caratteristiche e la stessa assenza di rischi per la salute umana e l'ambiente del prodotto originario. Per l'elevato contenuto di COD della materia da cui deriva, il prodotto recuperato è assimilabile a materie prime di origine industriale quali glicerina, a. acetico, glicoli, soluzioni zuccherine… ed è quindi destinato all'utilizzo come bionutriente per migliorare l'attività degli impianti biologici (es. depuratori, digestori…).

L'area adibita al deposito di rifiuti sottoposti ad operazioni di recupero (R3) in attesa della dichiarazione di cessazione della qualifica di rifiuto ha le seguenti caratteristiche:

AREA	EOW	SUPERFICIE (m^2)	VOLUME (m^3)
B100	biorisorse	200	200

Al fine di minimizzare le movimentazioni, le aree individuate saranno utilizzate a rotazione per il deposito dei materiali in attesa di dichiarazione di conformità e per gli EoW; i diversi materiali saranno identificati univocamente con cartellonistica dedicata riportante il numero del lotto e la tipologia in conformità alle procedure del sistema gestionale aziendale certificato.

In funzione delle richieste di mercato, legate ad esempio ai periodi di chiusura per ferie e festività degli utilizzatori, i materiali certificati recuperati (EoW) potranno essere stoccati anche in altre aree dell'installazione previa apposizione idonea cartellonistica.

[2] Nel proprio parere EoW ARPA evidenzia che in relazione alla biorisorsa l'istante ha ritenuto che l'attività svolta all'interno del proprio impianto ricadesse al punto 8 della Tipologia B-Caso per caso secondo la tab. 4.3 LG SNPA. Si rileva che la tipologia n. 8 presuppone l'esistenza di standard tecnici e ambientali riconosciuti, di cui nell'istanza non si fa riferimento.
Pertanto, si ritiene che l'istanza vada attribuita alla tipologia n. 9.

Copia informatica per consultazione

B.2 Materie Prime ed Ausiliarie

Nella seguente tabella sorto riportate le informazioni relative alle materie ausiliarie, intese come reagenti, normalmente impiegate nei trattamenti svolti:

Linea impiantistica	Materie ausiliarie	Quantità specifica (kg di materia prima/t di rifiuto trattato)	Pericolosità	Stato fisico	Modalità e caratteristiche di stoccaggio	Quantità massima stoccaggio (mc)
Trattamento Chimico Fisico	Idrossido di sodio	0,1	H290-H314-H318	L	Cisternetta da 1 mc	1 mc
	Polielettroliti e flocculanti	1	-	L	Cisternetta da 1 mc	1 mc

Linea impiantistica	Materie Ausiliarie	Quantità specifica (kg di materia prima/t di rifiuto trattato)	pericolosità	Stato fisico	modalità e caratteristiche di stoccaggio	Quantità massima stoccaggio (mc)
Impianto recupero rifiuti da spazzamento strade	Polielettroliti e flocculanti	1	-	L	Serbatoio	1.5 mc
	Antischiuma	0,2	-	L	Serbatoio	1.5 mc
	Idrossido di sodio	0,1	H290-H314-H318	L	Serbatoio	2.5 mc
	ipoclorito di sodio	0,05	H290-H314-H318-H400-H411	L	Serbatoio	2.5 mc
	Idrossido di calcio	9,5	H315-H318-H335	S	Silo	20 mc
	Cloruro ferrico	3	H290-H302-H318-H315-H317	L	Serbatoio	2.5
Trattamento biologico	Nutriente	4	H225-H301-H311-370-331	L	Cisternetta da 1 mc	2 mc
	Decolorante	2	-	L	Cisternetta da 1 mc	10 mc
Linea fanghi	Polielettrolita cationico	1	-	L	Cisternetta da 1 mc	5 mc

Tabella B5 — *Caratteristiche materie prime ausiliarie*

Lo stoccaggio delle materie prime destinate all'impianto di trattamento chimico-fisico e/o biologico avviene nell'area interna coperta, gli imballaggi vuoti sono collocati in area impermeabilizzata e dotata di rete di raccolta eventuali sversamenti. Il nutriente è stoccato invece in aree dedicate in prossimità alle vasche di ossidazione, come da certificato prevenzione incendi.
Lo stoccaggio degli additivi dell'impianto di recupero terre da spazzamento avviene in serbatoi dedicati, dotati di bacini di contenimento e pompe dosatrici come indicato nella verifica di sussistenza.
In aggiunta agli additivi sopraripportati possono essere utilizzate occasionalmente altre materie prime quali carbone attivo, sali di fosforo, batteri liofilizzati, acido formico e acqua ossigenata.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

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

Copia informatica per consultazione

fonte	Consumi medi	
	Processo (m^3/a)	Usi domestici(m^3/a)
Pozzo	2000	0
Acquedotto	6000	250
Bacino di accumulo	24000	0

Tabella B6 - *Approvvigionamenti Idrici*

L'acqua viene utilizzata nel ciclo produttivo per vari scopi:

- accumulo rete antincendio
- reintegro acque di lavaggio impianto di recupero rifiuti da spazzamento strade
- lavaggio apparecchiature e superfici
- solubilizzazione di reagenti utilizzati nei processi

Per tali utilizzi viene privilegiato l'utilizzo delle acque di seconda pioggia del sito stoccate in apposito bacino di accumulo, quindi l'utilizzo delle acque da pozzo come da concessione di derivazione.

I consumi energetici medi dell'impianto sono sintetizzati nella tabella seguente:

Fonte energetica	Consumi medi	
	Quantità di energia consumata (KW/anno)	Quantità energia consumata per quantità di rifiuti trattati (KWh/ton)
Energia elettrica	1.200.000 KW	17
Metano	10.000 m3	n.d.

Tabella B7 - *Consumo energia per rifiuti trattali*

I consumi energetici si suddividono in:

- consumo energia elettrica;
- consumo di gas metano per uso acqua sanitaria e climatizzazione;

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Ad oggi non sono presenti punti di emissione in atmosfera convogliati, ad eccezione dei punti ENS1 e ENS2 associati alle caldaie ad uso esclusivamente civile con potenza termica nominale utile di 24.3 kW, non soggette ad autorizzazione (art. 282 - Titolo II Parte V D.Lgs 152/06 e s.m.i).

I serbatoi adibiti allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso sono dotati di sfiati così convogliati: quelli provenienti dai serbatoi identificati con i numeri 1, 2, 3 sono convogliati alla vasca di equalizzazione, mentre quelli provenienti dai serbatoi denominati A—B—C—D sono convogliati nel pozzetto di rilancio, in ogni caso sotto battente idraulico.

Gli stessi sfiati dei serbatoi di stoccaggio reflui (1, 2, 3, A, B, C e D) saranno convogliati in due punti di emissione presidiati da guardia idraulica (ENS3 e ENS4), in ragione della localizzazione dei due gruppi di serbatoi.

SIGLA	DESCRIZIONE	PRESIDIO ALL'EMISSIONE
ENS4	SFIATO SERBATOIO A	Guardia idraulica
	SFIATO SERBATOIO B	
	SFIATO SERBATOIO C	
	SFIATO SERBATOIO D	
ENS3	SFIATO SERBATOIO 3	Guardia idraulica
	SFIATO SERBATOIO 2	
	SFIATO SERBATOIO 1	

Tabella C1-*Elenco punti di emissione*

Copia informatica per consultazione

Sul silo di stoccaggio della calce in polvere, ubicato all'interno del capannone, è installato un filtro statico a cartucce per la depolverazione, con sistema automatico di contro lavaggio ad aria compressa con reimmissione d'aria nel silo stesso.

Portata max e portata media	1200 Nm3/h - 900 Nm3/h
Frequenza emissione	30 min ogni 14 giorni
Conc. polveri	≤10 mg/Nm^3
Sistema di abbattimento	Filtro a cartucce
Superficie filtrante	26 m^2
Velocità di filtrazione	0.77 m/1'

Tabella C2- *Caratteristiche presidio abbattimento silo calce*

Le potenziali emissioni diffuse sono generate dai seguenti impianti e/o aree dell'insediamento:

- Pretrattamento chimico-fisico
- Pozzetto di rilancio
- Addensatore fanghi
- Omogeneizzazione 1
- Omogeneizzazione 2
- Omogeneizzazione 3
- Ossidazione
- Trattamento chimico-fisico
- Trituratore
- Box fanghi
- Lavatore in controcorrente
- Box rifiuti in ingresso
- Box rifiuti in uscita

L'attività di recupero di rifiuti da spazzamento stradale non genera emissione di polveri in quanto il materiale conferito è umido e il trattamento consiste in una serie di lavaggi. Per evitare emissioni di odori, dovuta alla presenza di sostanze organiche nei rifiuti in ingresso da sottoporre a recupero, è previsto il dosaggio di ipoclorito di sodio sulle acque di ricircolo, un sistema di aerazione nella vasca di accumulo/omogeneizzazione e l'utilizzo di additivi deodorizzanti.

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Il complesso ha un punto di scarico in fognatura costituito dalle acque derivanti dal processo di depurazione; un'ulteriore immissione in fognatura riguarda lo scarico domestico dell'edificio contenente la portineria e alcuni uffici.

L'impianto di depurazione viene utilizzato per trattare tutti i rifiuti liquidi in ingresso al complesso e per depurare le acque reflue di seguito riportate:

- reflui derivanti dai servizi igienici utilizzati dal personale;
- acque reflue derivanti dall'impianto di recupero rifiuti da spazzamento strade;
- reflui derivanti dai servizi igienici e dal lavaggio dei mezzi dell'attiguo centro servizi. L'acqua di lavaggio mezzi viene raccolta in una vasca a tenuta dotata di sonde di livello che permettono l'invio delle stesse alla vasca di omogenizzazione dell'impianto di depurazione;

Copia informatica per consultazione

- acque di prima pioggia derivanti dalla separazione delle acque provenienti dalle superfici scolanti del compendio industriale nella sua totalità.

Lo scarico industriale è autorizzato per un quantitativo annuo pari a 180.000 rnc/anno (+ 10%).

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

SIGLA	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
S1	N: 1511111 E: 5062560	Industriali (derivanti dal trattamento di depurazione rifiuti, acque civili e acque di prima pioggia) e civili	Fognatura comunale	Impianto di depurazione del reflui/rifiuti liquidi a monte dello scarico.
S2	/	Domestiche da portineria e uffici	Fognatura comunale	/
S3	/	Meteoriche da pluviali lato nord	Roggia	/
n.d.		Meteoriche da pluviali lato sud; acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di accumulo con fondo naturale	/

Tabella C3— *Emissioni idriche*

Acque meteoriche

Le acque meteoriche decadenti dalla superficie scolante dell'intero compendio industriale (installazione IPPC + centro servizi Econord) sono inviate ad una vasca di prima pioggia della capacità di 40 m^3 e successivamente inviate alla vasca di omogenizzazione del depuratore aziendale. Le acque dei pluviali del lato sud del capannone sono inviate al bacino di accumulo della capacità di circa 2.500 m^3, con linea dedicata. Le acque meteoriche dei pluviali del lato nord del capannone sono invece inviate in roggia tramite lo scarico S3.

Le acque di seconda pioggia sono convogliate nel bacino di accumulo, da dove vengono prelevate per il reintegro della vasca antincendio e delle acque di processo impianto di recupero terre da spazzamento. Lo schema di flusso dell'impianto di raccolta, trattamento e scarico delle acque di processo e delle acque meteoriche è riportato nella tavola n.1 "Schema di raccolta e scarico acque reflue e meteoriche".

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il comune di Figino Serenza ha approvato il Piano di classificazione acustica del territorio con Deliberazione di C.C. n. 8 in data 15 marzo 2013 inserendo l'area su cui sorge l'installazione in un contesto di classe IV — Aree ad intensa attività umana.

Copia informatica per consultazione

L'attività dell'impianto si svolge secondo il seguente orario:

- 24 ore al giorno 7 giorni su 7 per l'attività di depurazione (funzionamento in continuo dei diffusori per l'ossigenazione, compressori e pompe);
- da lunedì a sabato dalle 07.00 alle 17.00 per operazioni di carico/scarico e recupero rifiuti da spazzamento strade.

All'interno del complesso non sono presenti emissioni sonore di rilievo. Le uniche fonti sonore sono costituite da:

- flusso dei veicoli per movimentazione rifiuti, materiali recuperati e materie prime (periodo diurno);
- flowjet per l'aerazione della vasca di ossidazione a fanghi attivi (periodo diurno e notturno);
- compressore per aerazione (periodo diurno e notturno);
- trituratore (periodo diurno);
- macchinari impianto di lavaggio e recupero rifiuti

Sono stati individuati due recettori sensibili, entrambi inseriti in classe III — aree prevalentemente residenziali, secondo il piano di zonizzazione acustica del comune di Figino Serenza; i recettori risultano essere:

- un insediamento civile denominato cascina Roncaccio situato a sud-est ad una distanza di circa 150 m frontalmente all'impianto;
- un'abitazione in via Pellico sul lato nord-ovest situato ad una distanza di circa 100 m, ma in direzione opposta all'impianto.

Per il primo recettore si possono ragionevolmente escludere fenomeni di disturbo, il secondo recettore risulta esposto prevalentemente al rumore prodotto dalla SP 39. La posizione opposta a quella dell'impianto, la distanza dallo stesso (maggiore di 100 m), oltre all'azione fonoindipendente della struttura industriale esistente sul retro dell'impianto, possono escludere fenomeni di disturbo sia durante il periodo notturno che diurno rispetto al bersaglio considerato.

L'indagine effettuata in data 18/04/06 per il periodo diurno e in data 20/04/06 per il periodo notturno ha evidenziato il rispetto dei limiti legislativi vigenti. È stata inoltre svolta valutazione di impatto acustico per l'impianto di trattamento e recupero dei rifiuti da spazzamento strade, nel mese di febbraio 2012, successivamente aggiornata nel marzo e nel maggio dello stesso anno, i cui risultati evidenziano il rispetto dei limiti normativi.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Tutte le aree del complesso soggette a movimentazione rifiuti sono dotate di copertura impermeabilizzante. I box per lo stoccaggio dei rifiuti da recuperare, dei materiali recuperati e dei rifiuti decadenti dall'impianto di recupero sono all'interno del capannone su platea impermeabilizzata in c.a., con rete di raccolta per eventuali sgocciolamenti.

Nell'impianto sono presenti serbatoi per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi tutti dotati di bacino di contenimento così come specificato nella precedente tabella B.1. Qualora le materie prime ausiliarie siano allo stato liquido e quindi stoccate in apposite cisternette, queste sono collocate in corrispondenza di idonee aree dotate di griglie per la raccolta ed il convogliamento di eventuali sversamenti in pozzetti di accumulo.

Il Gestore ha provveduto ad effettuare la verifica di sussistenza ex art. 3 comma 2 DM 7/02/2014, in base alla quale non emerge l'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, in quanto non sussiste una reale possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose indagate.

Copia informatica per consultazione

C.5 Produzione Rifiuti

La produzione dei rifiuti deriva da attività gestionale di trattamento rifiuti, da manutenzione e uffici, sono presenti due registri di carico e scarico uno per l'impianto di depurazione acque reflue e per la sezione di recupero sostanze organiche ed un altro per l'impianto di recupero terre da spazzamento.

Nella tabella che segue sono riportati i principali rifiuti prodotti dall'attività di trattamento dei rifiuti con indicazione dei quantitativi medi annui, delle loro caratteristiche e modalità di stoccaggio:

CER	Quantità medie prodotte (t/anno)	Stato fisico	Modalità di Deposito	Ubicazione del deposito	Destino
190814 Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla 190813 - Depuratore	600	Fangoso palabile	cassone	Cassone all'interno di capannone industriale	R/D
160506* Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	0,5	Solido non pulverulento	Imballi in cartone	Magazzino laboratorio	R/D
190814 Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813 - Impianto spazzamento	3500	Liquido pompabile/Fangoso palabile	Box	Area ST109	R/D
191212 Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211	1500	Solido non pulverulento	Box	Area ST104	R/D
			cassone	Area CN102	R/D
			cassone	Cassone all'interno di capannone industriale	R/D
191207 rifiuti ligneo cellulosici	6000	Solido non pulverulento	box	Area ST104	R/D
			cassone	Cassone all'interno di capannone	R/D
191202 Metalli ferrosi	30	Solido non pulverulento	cassonetto	Area CN101	R
			cassone	Cassone all'interno di capannone industriale	R
191204 Plastica e gomma	100	Solido non pulverulento	cassone	Cassone all'interno di capannone industriale	R
191205 Vetro	100	Solido non pulverulento	cassone	Cassone all'interno di capannone industriale	R
191203 Metalli non ferrosi	100	Solido non pulverulento	cassone	Cassone all'interno di capannone industriale	R
191201 Carta e cartone	100	Solido non pulverulento	cassone	Cassone all'interno di capannone industriale	R

Tabella C4 – *Caratteristiche rifiuti decadenti dall'attività di gestione rifiuti*

Copia informatica per consultazione

C.6 Bonifiche

Lo stabilimento non è soggetto alle procedure di cui al titolo V della Parte VI del D. Lgs.152/06 relativo alle bonifiche dei siti contaminati.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il gestore dichiara che l'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti per le aziende a rischio incidente rilevante, è presente piano di emergenza interno trasmesso alla prefettura di competenza.

Copia informatica per consultazione

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

Nel seguito si presenta una valutazione dello 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*".

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE
1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT							
1.1 Prestazione ambientale complessiva							
BAT 1	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti	I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;	X				Presente un Sistema Integrato Qualità e Ambiente certificato secondo le norme UNI EN ISO 9001, UNI EN IS 14001, UNI EN ISO 45001 Presente modello organizzativo ai sensi del Decreto 231/2001 Impegno e obiettivi sono definiti nella Politica della Società accessibile a tutti i livelli. In relazione a dimensione azienda sono presenti procedure generali valide per tutti i siti e procedure specifiche o istruzioni per i diversi impianti o centri di servizio per igiene urbana
		II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;	X				
		III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;	X				
		IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:					
		a) struttura e responsabilità,	X				Presente organigramma funzionale e nominativo
		b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza,	X				Presenti procedura PS61, PS107, PS116 Gestione del Personale e Piano annuale di formazione
		c) comunicazione,	X				Presente procedura P56/A comunicazione
		d) coinvolgimento del personale,	X				Presente procedura PS61
		e) documentazione,	X				Presente procedura controllo dei documenti
		f) controllo efficace dei processi,	X				Presenti procedure e analisi ambientali, analisi dei processi, monitoraggi
		g) programmi di manutenzione,	X				Presente procedura PG601 PG603 Gestione manutenzione
		h) preparazione e risposta alle emergenze,	X				Presente Piano di emergenza (PEI)
		i) rispetto della legislazione ambientale,	X				Il rispetto degli adempimenti viene mantenuto sotto controllo dai documenti del SGA; presente specifico ufficio QAS centralizzato
		V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:					
		a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM),	X				Presente protocollo gestione rifiuti e piano di monitoraggio
		b) azione correttiva e preventiva,	X				Presente procedura PS86 – Non conformità – azioni correttive
		c) tenuta di registri,	X				Presente procedura PS56/A-Gestione dei registri di carico e scarico

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE
		d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;	X				Presente procedura PS56/A Verifiche ispettive
		VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;	X				Riesame periodico di tutto il sistema per mantenere e sviluppare sinergie tra i diversi impianti e centri di servizio
		VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;	X				Presente ufficio tecnico e ufficio QAS per aggiornamento tecnologico
		VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;	X				Presente Analisi Ambientale, Procedura Controllo efficienza ambientale
		IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;	X				Presenti procedure generali per settore impianti
		X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);	X				Presente software gestionale per elaborazioni statistiche giornaliere, settimanali, mensili, annuali e pluriennali; presente specifico ufficio sistemi informatici
		XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);	X				I flussi delle acque sono inventariati, monitorati periodicamente e registrati in conformità al piano di monitoraggio e ai documenti di sistema
		XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);	X				Presenti istruzioni operative per l'ottimizzazione dei residui e il recupero degli imballaggi
		XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);	X				Presente Piano di emergenza Interno (PEI)
		XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);	X				Presenti procedure generali valide per tutti gli impianti e istruzioni operative specifiche per ogni impianto
		XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).	X				Presenti procedure generali valide per tutti gli impianti e istruzioni operative specifiche per ogni impianto
BAT 2	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.	a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti	X				Presente procedura specifica nell'ambito del Protocollo gestione rifiuti
		b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	X				Presente procedura specifica- Gestione ufficio movimentazione carichi
		c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	X				Sistema di codifica in fase di omologa dei rifiuti, che indica univocamente il trattamento cui verrà sottoposto il rifiuto in base alle caratteristiche dello stesso garantendone la tracciabilità Sistema informatico completo di anagrafiche, omologhe, analisi semestrali e di controllo, documentazione tecnica e registrazione della movimentazione di tutti i rifiuti.

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE
		d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	X				Presente protocollo gestione rifiuti per: Controllo periodico prodotti in uscita. Controllo rifiuti in ingresso Controllo intermedi di processo Verifica materie prime
		e. Garantire la segregazione dei rifiuti	X				Presente protocollo gestione rifiuti e procedura preaccettazione con indicazioni per la tracciabilità I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.
		f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	X				Presente protocollo gestione rifiuti e procedure di linea con indicazioni per la verifica compatibilità
		g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	X				Verifica, prima dello scarico, della rispondenza del rifiuto con quanto indicato in omologa, controllo visivo dei materiali, eventuali controlli chimico fisici, eventuale cernita, separazione con separazione degli imballaggi per invio a recupero per categorie omogenee
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;	X				I rifiuti in ingresso sono preventivamente sottoposti a procedura di omologa che valutando le sostanze pertinenti individua specifica linea di trattamento interno. Per ogni linea sono presenti flussogrammi di linea di processo
		b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;	X				Le tecniche impiegate sono comprese nell'elenco di cui alle BAT 20 le prestazioni sono registrate nei documenti di sistema e negli applicativi in conformità al piano di monitoraggio
		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;	X				Presente sistema di controllo completo dei flussi (ingresso, intermedi di processo, uscita) attraverso determinazioni fisico-chimiche, definite in protocollo analitico e documenti di sistema. I dati sono registrati in applicativi (AIDA) e database previsti dal piano di monitoraggio
		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;	X				Presenti procedure del protocollo gestione rifiuti atte ad individuare le sostanze presenti nei rifiuti per definire le sostanze pertinenti in ogni sezione dell'impianto (chimico-fisico, preossidazione e ossidazione, nitrificazione e denitrificazione biologica) e i relativi flussi

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE
		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);	X				Presente protocollo gestione rifiuti atto a valutare la compatibilità con i trattamenti implementati prima della ricezione del rifiuto attraverso valutazione ciclo produttivo del rifiuto, documentazione tecnica fornita dal produttore, prove fisiche e/o determinazioni analitiche su campione rappresentativo del rifiuto.
		iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:					
		a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;				X	Non sono presenti punti di emissione in atmosfera soggetti a monitoraggio
		b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;				X	Non sono presenti punti di emissione in atmosfera soggetti a monitoraggio
		c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;				X	
		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).				X	
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.	a.Ubicazione ottimale del deposito	X				Impianto esistente dal 1970, stoccaggio a circa 100 m da prime case centro abitato, i documenti di sistema prevedono monitoraggio continuo eventuali segnalazioni parti terze e piano gestione emergenze.
		b. Adeguatezza della capacità del deposito	X				I documenti di sistema e il software gestionale implementato consentono la verifica in tempo reale delle quantità stoccate e la verifica dei tempi di residenza, nel rispetto delle prescrizioni e delle indicazioni definite dall'azienda
		c. Funzionamento sicuro del deposito	X				Ispezioni giornaliere del personale agli stoccaggi, presenza di squadra di emergenza e di PEI come specificato in SGA
		d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	X				Stoccaggio separato per categorie di rifiuti omogenee secondo le linee di trattamento interne in conformità a prescrizioni AIA e indicazioni del SGA
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.		X				Presenti procedure di linea e personale formato e periodicamente addestrato alla movimentazione (piano di formazione continua)
1.2 MONITORAGGIO							
BAT 6	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).		X				In relazione agli scarichi idrici individuati in allegato tecnico sono presenti procedure, istruzioni e protocolli gestionali del SGA per il monitoraggio e controllo di processo con indicazione periodicità e tipologia di controlli implementati.

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE
BAT 7	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente		X			In relazione agli scarichi idrici individuati in allegato tecnico sono presenti: piano di controllo analitico, procedure di sistema e relative statistiche, piano di monitoraggio elaborato da AC in sede di rinnovo AIA registrato in data base aziendali ed in applicativo AIDA. Presente inoltre analisi dei dati (cfr. relazioni verifiche ispettive ARPA) che consente di verificare la centratura del processo con particolare riferimento alla stabilità dei livelli emissivi. La frequenza delle determinazioni è specificata nel piano di monitoraggio (AT) con indicazione delle relative norme di riferimento

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio(1)(2)	Note:	Monitoraggio associato a
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)(3)(4)	EN ISO 9562	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Sostanza non rilevante nell'inventario delle acque reflue	BAT20
Benzene, toluene, etilbenzene, xilene (BTEX)(3)(4)	EN ISO 15680	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	Sostanza non rilevante nell'inventario delle acque reflue	
Domanda chimica di ossigeno (COD)(5)(6)	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese		
			Una volta al giorno	Sostanza rilevante	
Cianuro libero (CN-)(3)(4)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 14403-1 e -2)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Sostanza non rilevante nell'inventario delle acque reflue	
Indice degli idrocarburi (HOI)(4)	EN ISO 9377-2	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese		
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC			
		Rigenerazione degli oli usati			
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico			
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato			
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Sostanza non rilevante, i livelli di emissione monitorati sono inferiori a limiti di rilevabilità o presenti in modo non continuativo	
Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn)(3)(4)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese		
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC			
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti			
		Rigenerazione degli oli usati			
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico			
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi			
		Rigenerazione dei solventi esausti			
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato			
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Sostanze non rilevanti, i livelli di emissione monitorati sono inferiori a limiti di rilevabilità (Cd, Pb, Zn) o presenti in modo non continuativo (Cr, Ni, Cu)	
Manganese (Mn)(3)(4)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Sostanza non rilevante nell'inventario delle acque reflue	
Cromo esavalente (Cr(VI)](3)(4)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Sostanza non rilevante nell'inventario delle acque reflue, i livelli di emissione monitorati sono inferiori a limiti di rilevabilità	
Mercurio (Hg)(3)(4)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese		
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC			
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti			
		Rigenerazione degli oli usati Trattamento fisico-chimico dei rifiuti			

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE

		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico			
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi			
		Rigenerazione dei solventi esausti			
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato			
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Sostanza non rilevante nell'inventario delle acque reflue, i livelli di emissione monitorati sono inferiori a limiti di rilevabilità	
PFOA(3)	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	Sostanza non monitorata	
PFOS(3)				Sostanza non monitorata	
Indice fenoli(6)	EN ISO 14402	Rigenerazione degli oli usati	Una volta al mese		
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	Una volta al mese		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Scarico indiretto	
Azoto totale (N totale)(6)	EN 12260, EN ISO 11905-1	Trattamento biologico dei rifiuti	Una volta al mese		
		Rigenerazione degli oli usati			
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Sostanza rilevante	
Carbonio organico totale (TOC)(5)(6)	EN 1484	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Scarico indiretto	
Fosforo totale (P totale)(6)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Trattamento biologico dei rifiuti	Una volta al mese		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Scarico indiretto	
Solidi sospesi totali (TSS)(6)	EN 872	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	Scarico indiretto	

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.					X	Non sono presenti punti di emissione in atmosfera soggetti a monitoraggio,

Sostanza/ Parametro	Norma/e	Processo per il trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio(1)	Note:	Monitoraggio associato a
Ritardanti di fiamma bromurati(2)	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	Sostanza non pertinente	BAT 25
CFC	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	Non vengono effettuati presso l'insediamento trattamenti sui RAEE	BAT 29
PCB diossina-simili	EN 1948-1, -2, e -4(3)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici(2)	Una volta all'anno	Sostanza non pertinente	BAT 25
		Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	Una volta ogni tre mesi	Non vengono effettuati trattamenti di decontaminazione	BAT 51
Polveri	EN 13284-1	Trattamento meccanico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	Sostanza non rilevante	BAT 25
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti		Non vengono effettuati trattamenti meccanici biologici	BAT 34
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		Non vengono effettuati trattamenti chi-fis su solidi e pastosi	BAT 41
		Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato		Non vengono effettuati trattamenti carbone	BAT 49
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		Non vengono effettuati trattamenti terreno	BAT 50

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE	
HCl	EN 1911	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato(2)	Una volta ogni sei mesi			Non vengono effettuati trattamenti carbone	BAT 49
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa(2)				Sostanza non rilevante	BAT 53
HF	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato(2)	Una volta ogni sei mesi			Non vengono effettuati trattamenti carbone	BAT 49
Hg	EN 13211	Trattamento dei RAEE contenenti mercurio	Una volta ogni tre mesi			Non vengono effettuati presso l'insediamento trattamenti sui RAEE	BAT 32
H_2S	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento biologico dei rifiuti(4)	Una volta ogni sei mesi			Non vengono effettuati trattamenti biologici salvo il trattamento mediante processo a fanghi attivi dei reflui liquidi acquosi	BAT 34
Metalli e metalloidi tranne mercurio (es. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V)(2)	EN 14385	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno			Sostanza non rilevante	BAT 25
NH_3	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento biologico dei rifiuti(4)	Una volta ogni sei mesi			Non vengono effettuati trattamenti biologici salvo il trattamento mediante processo a fanghi attivi dei reflui liquidi acquosi	BAT 34
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi(2)				Non vengono effettuati trattamenti chi-fis su solidi e pastosi	BAT 41
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa(2)				Emissione esonerata da monitoraggio	BAT 53
Concentrazione degli odori	EN 13725	Trattamento biologico dei rifiuti(5)	Una volta ogni sei mesi			Non vengono effettuati trattamenti biologici salvo il trattamento mediante processo a fanghi attivi dei reflui liquidi acquosi derivanti dalle sezioni a monte	BAT 34
PCDD/F(2)	EN 1948-1, -2 e -3(3)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno			Sostanza non presente	BAT 25
TVOC	EN 12619	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta ogni sei mesi			Non presenti emissioni convogliate	BAT 25
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC				Non vengono effettuati presso l'insediamento trattamenti sui RAEE	BAT 29
		Trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico(2)				Trattamento non effettuato	BAT 31
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti				Non vengono effettuati trattamenti biologici salvo il trattamento mediante processo a fanghi attivi dei reflui liquidi acquosi derivanti dalle sezioni a monte	BAT 34
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi(2)				Non vengono effettuati trattamenti chi-fis su solidi e pastosi	BAT 41
		Rigenerazione degli oli usati				Non vengono effettuati trattamenti di rigenerazione oli	BAT 44
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico				Non vengono effettuati trattamenti fisico -chimici	BAT 45
		Rigenerazione dei solventi esausti				Non vengono effettuati trattamenti	BAT 47

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE
						rigenerazione solventi
		Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato				Non vengono effettuati trattamenti su carbone — BAT 49
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato				Non vengono effettuati trattamenti — BAT 50
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa(2)				Emissione esonerata da monitoraggio — BAT 53
		Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB(6)		Una volta ogni tre mesi		Non vengono effettuati trattamenti su PCB — BAT 51
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.	a.Misurazione			X	
		b.Fattori di emissione			X	
		c.Bilancio di massa			X	
BAT 10	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.	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). La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12)			X		Presente protocollo gestione rifiuti, istruzione operativa interna per trasferimento dati centralina meteo in sito a ufficio centrale QAS e sistema di comunicazione rapida con i referenti del comune per verifica in caso di segnalazioni da parti terze
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.	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.	X				Presente monitoraggio periodico registrato in documenti di sistema e AIDA
1.3 EMISSIONI IN ATMOSFERA						
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,	X				Presente protocollo gestione rifiuti e istruzioni operative specifiche
		— un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10			X		
		— un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze,	X				Presente protocollo gestione rifiuti e istruzioni operative specifiche
		— 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.	X				Presente in procedura preaccettazione che comprende verifiche organolettiche su campioni rappresentativi Presente protocollo gestione rifiuti per verifiche al conferimento

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE
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.	a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza	X				Presente protocollo gestione rifiuti per il contenimento di eventuali emissioni odorigene e la minimizzazione dei tempi di permanenza
		b. Uso di trattamento chimico	X				Presenti istruzioni operative per dosaggio additivi deodorizzanti su linea fanghi e vaglio stellare imp. lavaggio terre
		c. Ottimizzare il trattamento aerobico	X				Presenti istruzioni operative di linea per la verifica ed ottimizzazione dei sistemi di aereazione
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.	a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	X				Presente protocollo gestione rifiuti per la gestione dei rifiuti in aree confinate nonché pulizia e manutenzione aree di lavoro
		B. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità				X	Non presenti emissioni convogliate
		C. Prevenzione della corrosione	X				Presenti tubazioni in PVC PET per la captazione (guardia idraulica) degli sfiati dei serbatoi
		D. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse	X				L'impianto di trattamento delle terre di spazzamento è posto in locali chiusi, così come la linea di recupero della biorisorsa. È in fase di completamento la modifica della linea fanghi che prevede il riposizionamento di centrifuga e cassone in area coperta. È in progetto l'installazione di guardie idrauliche sulle emissioni provenienti dagli sfiati dei serbatoi
		E.Bagnatura	X				Presente istruzione operativa per verifica e gestione presenza emissioni polverosa durante scarico o vagliatura rifiuti spazzamento stradale
		F.Manutenzione	X				Presente Piano Manutenzione degli impianti e relative apparecchiature le cui evidenze sono annotate in apposito registro
		G.Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	X				Presenti istruzioni operative di linea e servizi specifici di pulizia aree di lavoro con spazzatrici meccanizzate
		H.Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)	X				Presenti istruzioni operative per la verifica degli stoccaggi, perdite, ecc.
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.	A. Corretta progettazione degli impianti				X	
		B. Gestione degli impianti				X	
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.	A. Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia				X	
		B.Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia				X	
1.4 RUMORE E VIBRAZIONI							

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE
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:	I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;	X				Il SGA implementato e il DVR prevedono la verifica periodica del rumore interno ed esterno e delle vibrazioni, nonché la gestione di eventuali segnalazioni di parti terze
		II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;	X				
		III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;	X				
		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.	X				
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.	A. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici. Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature e delle entrate o delle uscite degli edifici è subordinata alla disponibilità di spazio e ai costi. b.	X				Le apparecchiature e gli impianti sono collocati prevalentemente in locali chiusi.
		B.Misure operative – Le tecniche comprendono:					
		I.ispezione e manutenzione delle apparecchiature	X				Presente procedura Manutenzione, per ogni macchina viene effettuata la manutenzione ordinaria per mantenerne efficienti le prestazioni a cura prevalentemente del costruttore
		II. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile;	X				I portoni delle aree lavorative vengono mantenuti aperti solo nelle operazioni di carico e scarico mezzi
		III. apparecchiature utilizzate da personale esperto;	X				Presente piano di formazione del personale
		IV. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile;	X				L'attività lavorativa comprende solo orari diurni, nella fascia notturna funzionano unicamente i sistemi di aereazione sezione biologica
		V.misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento	X				Presenti istruzioni operative per la verifica
		C.Apparecchiature a bassa rumorosità	X				In caso di sostituzione apparecchiature esistenti è prevista valutazione prestazioni energetiche e rumorosità
		D.Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni – Le tecniche comprendono:	X				Le apparecchiature rumorose (soffianti impianto depurazione) sono poste in locali chiusi isolati
		I. fono-riduttori,				X	
		II. isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature,	X				
		III. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose,	X				
		IV. insonorizzazione degli edifici.				X	
		E.Attenuazione del rumore				X	
1.5 Emissioni nell'acqua							

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE
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.	A.Gestione dell'acqua	X			Utilizzo acqua potabile nei processi limitatamente a preparazione additivi per cui non è possibile usare acqua di ricircolo
		B.Ricircolo dell'acqua	X			Ricircolo delle acque di processo impianto di recupero terre di spazzamento e reintegro con acque di seconda pioggia o acque da pozzo al fine di minimizzare consumi acqua di rete
		C.Superficie impermeabile	X			Superficie scolante totalmente impermeabilizzata con sistema di raccolta afferente a vasca prima pioggia, e accumulo acque di seconda pioggia in bacino per riutilizzo nei processi ed in rete antiincendio
		D.Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	X			Presenza di bacini di contenimento e misuratori di livello per serbatoi
		E.Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	X			Le zone di stoccaggio rifiuti sono tutte al coperto
		F.La segregazione dei flussi di acque	X			Le acque di dilavamento piazzali, attraverso rete di raccolta, afferiscono a vasca prima pioggia. Le acque di processo sono convogliate all'impianto di depurazione tramite apposite tubazioni.
		G.Adeguate infrastrutture di drenaggio	X			Le acque di dilavamento piazzali, attraverso rete di raccolta, afferiscono a vasca prima pioggia. Le acque di raccolta colaticci rifiuti vengono raccolte ed inviate ad apposite linee di trattamento.
		H.Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	X			Presenti istruzioni di ispezione per rilevamento delle perdite da impianti essendo le tubazioni fuori terra. Presenti bacini di contenimento e rete di raccolta piazzali afferente a vasca prima pioggia. Piazzali completamente impermeabilizzati
		I.Adeguata capacità di deposito temporaneo	X			Presenti vasche di trattamento, stoccaggio intermedie e sistema di interruzione immediata dello scarico in caso di necessità di verifiche.
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	*Trattamento preliminare e primario, ad esempio:*				
		a.Equalizzazione	X			Presenti come descritto in AT area A: sistema di ricezione reflui liquidi con grigliatura, separazione sostanze galleggianti, sedimentazione e equalizzazione
		b.Neutralizzazione				
		c.Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria				
		Trattamento chimico fisico, ad esempio:				
		d. Adsorbimento	X			Presente Pretrattamento chimico-fisico di chiariflocculazione come descritta in AT Vasche esterne VP1, VP2 e VP3 per i rifiuti acquosi e impianto di chiariflocculazione con precipitazione chimica sulle acque di processo impianto di lavaggio sezione recupero terre da spazzamento.
		e. Distillazione/rettificazione				
		f. Precipitazione				
		g. Ossidazione chimica				
		h. Riduzione chimica				
		i. Evaporazione				
		j. Scambio di ioni				
		k. Strippaggio (*stripping*)				

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE
		Trattamento biologico, ad esempio:				
		l. Trattamento a fanghi attivi	X			Presente vasca a fanghi attivi come descritta in AT
		m. Bioreattore a membrana				
		Denitrificazione:				
		n. Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico	X			Presente sezione di pre e post nitrificazione/denitrificazione come descritta in Allegato tecnico
		Rimozione dei solidi, ad esempio:				
		o. Coagulazione e flocculazione	X			Presenti sedimentatori circolari, decolorazione e eventuale filtrazione come descritto in AT
		p. Sedimentazione				
		q. Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)				
		r. Flottazione				

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente

sostanza/Parametro		**BAT-AEL (1)**	**Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL**
Indice degli idrocarburi (HOI)		0,5-10 mg/l	— Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici — Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC — Rigenerazione degli oli usati — Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico — Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato —Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Cianuro libero (CN-)(3)		0,02– 0,1 mg/l	—Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)(3)		0,2-1 mg/l	—Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Metalli e metalloidi (3)	Arsenico, espresso come As	0,01-0,05 mg/l	— Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici — Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC —Trattamento meccanico biologico dei rifiuti — Rigenerazione degli oli usati — Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico —Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi — Rigenerazione dei solventi esausti — Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato
	Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,05 mg/l	
	Cromo, espresso come Cr	0,01-0,15 mg/l	
	Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l	
	Piombo, espresso come Pb	0,05-0,1 mg/l(4)	
	Nichel, espresso come Ni	0,05-0,5 mg/l	
	Mercurio, espresso come Hg	0,5–5 µg/l	
	Zinco, espresso come Zn	0,1-1 mg/l(5)	
	Arsenico, espresso come As	0,01-0,1 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
	Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,1 mg/l	
	Cromo, espresso come Cr	0,01-0,3 mg/l	
	Cromo esavalente, espresso come Cr(VI)	0,01-0,1 mg/l	
	Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l	
	Piombo, espresso come Pb	0,05-0,3 mg/l	
	Nichel, espresso come Ni	0,05-1 mg/l	
	Mercurio, espresso come Hg	1-10 µg/l	
	Zinco, espresso come Zn	0,1-2 mg/l	

(1) I periodi di calcolo della media sono definiti nelle considerazioni generali.
(2) Il BAT-AEL può non applicarsi se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle abbatte gli inquinanti in questione, a condizione che ciò non determini un livello più elevato di inquinamento nell'ambiente.
(3) Il BAT-AEL si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 3.
(4) Il limite superiore dell'intervallo è di 0,3 mg/l per il trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici.
(5) Il limite superiore dell'intervallo è di 2 mg/l per il trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici.

1.6 Emissioni da inconvenienti ed incidenti

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE
BAT 21.	Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).	a.Misure di protezione	X				Area recintata con presenza di videosorveglianza. Presenza impianti a spegnimento fissi, e mobili e centrale allarme h 24. Presenza PEI che definisce squadra di emergenza
		b.Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	X				Presente sistema gestione incidenti e mancati incidenti e piano di emergenza interno
		c.Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	X				Presenti registrazioni RFE (rapporto fine emergenza) per la registrazione/ valutazione dell'evento incidentale
1.7 Efficienza dell'uso dei materiali							
BAT 22	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.	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).	X				Presenti procedure gestionali per la verifica utilizzo rifiuti in luogo delle materie prime, o materie seconde derivate dai rifiuti. Le materie prime utilizzate nei processi produttivi sono caratterizzate da specifiche tecniche monitorate periodicamente. Nelle attività di depurazione viene utilizzata come nutriente biologico la materia prima seconda derivante dalla sezione di recupero rifiuti organici quali bevande alimentari
1.8 Efficienza energetica							
BAT 23	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.	a.Piano di efficienza energetica	X				Nell'ambito del piano manutenzione vengono programmati gli interventi di efficientamento energetico, viene calcolato il consumo specifico non suddiviso per linea produttiva.
		b.Registro del bilancio energetico				X	Non applicabile ai processi implementati
1.9 Riutilizzo degli imballaggi							
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).		X				Gli imballaggi dei rifiuti in ingresso vengono riutilizzati internamente per contenere rifiuti o miscele con le stesse caratteristiche fino a fine vita
2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI							
2.1 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti							
2.1.1 Emissioni nell'atmosfera							
BAT 25	Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti	a.Ciclone				X	Presso l'insediamento è presente sezione di recupero di rifiuti organici non pericolosi quali bevande scadute che prevede anche la triturazione per separare il liquido dall'imballaggio. La sezione non è caratterizzata dalla presenza di frantumatori metallici, possono però essere inviati alla triturazione contenitori metallici di bevande quali lattine in alluminio o materiali ferrosi, che per tipologia rifiuti non possono generare emissioni di polveri
		b. Filtro a tessuto				X	
		c. Lavaggio a umido (wet scrubbing)				X	
		d. Iniezione d'acqua nel frantumatore				X	

Tabella 6.3

Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE

		campionamento)
Polveri	mg/Nm3	2–5(1)

2.2 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici

2.2.1 Prestazione ambientale complessiva

BAT 26.	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche:	a. attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione	X				Presso l'insediamento è presente Sezione di recupero di rifiuti organici non pericolosi quali bevande scadute che prevede anche la triturazione per separare il liquido dall'imballaggio. La sezione non è caratterizzata dalla presenza di frantumatori metallici, possono però essere inviati alla triturazione contenitori metallici di bevande quali lattine in alluminio o materiali ferrosi. I materiali avviati alla triturazione sono selezionati e ispezionati prima della stessa in modo di evitare eventi incidentali. In caso di presenza di materiali estranei quali contenitori in pressione gli stessi vengono separati, suddivisi per tipologia omogenea e avviati separatamente a specifico smaltimento e/o recupero
		b. rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo);	X				
		c. trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.				X	

2.2.2. Deflagrazioni

BAT 27.	Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.	a. Piano di gestione in caso di deflagrazione	X				Presenti procedure gestionali e piano di emergenza in caso di eventi incidentali.
		b. Serrande di sovrappressione				X	
		c. Pre-frantumazione				X	

2.2.3. Efficienza energetica

BAT 28.	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore.		X				Presente motore idraulico dotato di sensori di sovrapressione per inversione del moto al fine di evitare sovraccarichi al motore elettrico.

2.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC

2.3.1 Emissioni nell'atmosfera

BAT 29.	Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14 h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.	a. Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli				X	Non vengono effettuati presso l'insediamento trattamenti sui RAEE,
		b. Condensazione criogenica				X	
		c. Adsorbimento				X	

TABELLA 6.4

Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di TVOC e CFC risultanti dal trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento
TVOC	mg/Nm3	3-15
CFC	mg/Nm3	0,5-10

2.3.2. ESPLOSIONI

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE
BAT 30.	Per prevenire le emissioni dovute alle esplosioni che si verificano durante il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche seguenti.	a. Atmosfera inerte			X	Non vengono effettuati presso l'insediamento trattamenti sui RAEE.
		b. Ventilazione forzata			X	
2.4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico						
2.4.1 Emissioni nell'atmosfera						
BAT 31.	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	a. Adsorbimento			X	Presso l'insediamento è presente sezione di triturazione di rifiuti organici potenzialità complessiva pari a 4000 kg/h pari a 40 ton /gg. La triturazione avviene in locale chiuso.
		b. Biofiltro			X	
		c. Ossidazione termica			X	
		d. Lavaggio a umido (*wet scrubbing*)			X	

TABELLA 6.5
Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di TVOC risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
TVOC	mg/Nm3	10-30(1)

2.5 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio

2.5.1. Emissioni nell'atmosfera

BAT 32.	Al fine di ridurre le emissioni di mercurio nell'atmosfera, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni di mercurio alla fonte, inviarle al sistema di abbattimento e monitorarle adeguatamente				X	Non vengono effettuati presso l'insediamento trattamenti sui RAEE.

TABELLA 6.6
Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni di mercurio convogliate nell'atmosfera risultanti dal trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
Mercurio (Hg)	µg/Nm3	2-7)

3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI

3.1. Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti

3.1.1. Prestazione ambientale complessiva

BAT 33.	Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso				X	Presso l'installazione non vengono effettuati trattamenti biologici salvo il trattamento mediante processo a fanghi attivi dei reflui liquidi acquosi derivanti dalle sezioni a monte.
BAT 34.	Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso	a. Adsorbimento			X	Presso l'installazione non vengono effettuati trattamenti biologici salvo il trattamento mediante processo a
		b. Biofiltro			X	

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE
	H2S e NH3, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	c. Filtro a tessuto			X	fanghi attivi dei reflui liquidi acquosi derivanti dalle sezioni a monte.
		d. Ossidazione termica			X	
		e. Lavaggio a umido (*wet scrubbing*)			X	

Tabella 6.7
Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di NH3, odori, polveri e TVOC risultanti dal trattamento biologico dei rifiuti

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)	Processo di trattamento dei rifiuti
NH3(1)(2)	mg/Nm3	0,3-20	Tutti i trattamenti biologici dei rifiuti
Concentrazione degli odori(1)(2)	ouE/Nm3	200–1 000	
Polveri	mg/Nm3	2-5	Trattamento meccanico biologico dei rifiuti
TVOC	mg/Nm3	5-40(3)	

3.1.3. Emissioni nell'acqua e utilizzo d'acqua

BAT 35.	Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche di seguito indicate.	a. Segregazione dei flussi di acque				X	Presso l'installazione non vengono effettuati trattamenti biologici salvo il trattamento mediante processo a fanghi attivi dei reflui liquidi acquosi derivanti dalle sezioni a monte.
		b. Ricircolo dell'acqua				X	
		c. Riduzione al minimo della produzione di percolato				X	

3.2. Conclusioni sulle BAT per il trattamento aerobico dei rifiuti

3.2.1. Prestazione ambientale complessiva

BAT 36.	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi					X	Presso l'installazione non vengono effettuati trattamenti biologici salvo il trattamento mediante processo a fanghi attivi dei reflui liquidi acquosi derivanti dalle sezioni a monte.

3.2.2. Emissioni odorigene ed emissioni diffuse nell'atmosfera

BAT 37.	Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto, la BAT consiste nell'applicare una o entrambe le tecniche di seguito indicate.	a. Copertura con membrane semipermeabili				X	Presso l'installazione non vengono effettuati trattamenti biologici salvo il trattamento mediante processo a fanghi attivi dei reflui liquidi acquosi derivanti dalle sezioni a monte.
		b. Adeguamento delle operazioni alle condizioni meteorologiche				X	

3.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento anaerobico dei rifiuti

3.3.1. Emissioni nell'atmosfera

BAT 38.	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi					X	Presso l'installazione non vengono effettuati trattamenti biologici salvo il trattamento mediante processo a fanghi attivi dei reflui liquidi acquosi derivanti dalle sezioni a monte.

3.4. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti

3.4.1. Emissioni nell'atmosfera

BAT 39.	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di	a. Segregazione dei flussi di scarichi gassosi				X	Presso l'installazione non vengono effettuati trattamenti biologici salvo il trattamento mediante processo a

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE
	seguito indicate.	b. Ricircolo degli scarichi gassosi			X	fanghi attivi dei reflui liquidi acquosi derivanti dalle sezioni a monte.
4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI						
4.1. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi						
4.1.1. Prestazione ambientale complessiva						
BAT 40.	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)				X	Presso l'installazione non vengono effettuati trattamenti chimico fisici su rifiuti solidi o pastosi
4.1.2. Emissioni nell'atmosfera						
BAT 41.	Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH3 nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Filtro a tessuto d. Lavaggio a umido (*wet scrubbing*)			X	Presso l'installazione non vengono effettuati trattamenti chimico fisici su rifiuti solidi o pastosi

Tabella 6.8

Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
Polveri	mg/Nm3	2-5

4.2. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati						
4.2.1. Prestazione ambientale complessiva						
BAT 42.	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)				X	Presso l'installazione non vengono effettuati trattamenti di rigenerazione oli usati.
4.2.2. Emissioni nell'atmosfera						
BAT 44.	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	a. Adsorbimento			X	Presso l'installazione non vengono effettuati trattamenti di rigenerazione oli usati.
		b. Ossidazione termica			X	
		c. Lavaggio a umido (*wet scrubbing*)			X	
4.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico						
4.3.1.Emissioni nell'atmosfera						
BAT 45.	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	a.Adsorbimento			X	Presso l'installazione viene effettuato adeguamento volumetrico, riduzione pezzatura mediante triturazione come descritto alla BAT 25
		b. Condensazione criogenica			X	
		c. Ossidazione termica			X	
		d. Lavaggio a umido (*wet scrubbing)*			X	
4.4. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti						
4.4.1. Prestazione ambientale complessiva						
BAT 46.	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della rigenerazione dei solventi esausti, la	a. Recupero di materiali			X	Presso l'installazione non vengono effettuate operazioni di rigenerazione solventi

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE
	BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito.	b. Recupero di energia				X	
4.4.2.Emissioni nell'atmosfera							
BAT 47	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una combinazione delle tecniche indicate di seguito. Si applica il BAT-AEL di cui alla sezione 4.5. Per il monitoraggio si veda la BAT 8.	a. Ricircolo dei gas di processo in una caldaia a vapore				X	Presso l'installazione non vengono effettuate operazioni di rigenerazione solventi
		b. Adsorbimento				X	
		c. Ossidazione termica				X	
		d. Condensazione o condensazione criogenica				X	
		e. Lavaggio a umido (*wet scrubbing*)				X	
	Si applica la BA-AEL di cui alla sezione 4.5						
4.5	**BAT-AEL per le emissioni nell'atmosfera di composti organici provenienti dalla rigenerazione degli oli usati, dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico e dalla rigenerazione dei solventi esausti**					X	

Tabella 6.9

Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di TVOC risultanti dalla rigenerazione degli oli usati, dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico e dalla rigenerazione dei solventi esausti

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL(1) (media del periodo di campionamento)
TVOC	mg/Nm3	5-30

4.6. Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato							
4.6.1. Prestazione ambientale complessiva							
BAT 48.	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.	a. Recupero di calore dagli scarichi gassosi dei forni				X	Presso installazione non vengono effettuati trattamenti termici
		b. Forno a riscaldamento indiretto				X	
		c. Tecniche integrate nei processi per ridurre le emissioni nell'atmosfera				X	
4.6.2. Emissioni nell'atmosfera							
BAT 49.	Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	a. Ciclone				X	Presso installazione non vengono effettuati trattamenti termici
		b. Precipitatore elettrostatico (ESP)				X	
		c. Filtro a tessuto				X	
		d. Lavaggio a umido (*wet scrubbing*)				X	
		e. Adsorbimento				X	
		f. Condensazione				X	
		g. Ossidazione termica(1)				X	
4.7. Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato							
4.7.1. Emissioni nell'atmosfera							
BAT 50.	Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e composti organici rilasciati nelle fasi di deposito, movimentazione e lavaggio, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	a. Adsorbimento				X	Presso installazione non vengono effettuate operazioni lavaggio terreni
		b. Filtro a tessuto				X	
		c. Lavaggio a umido (*wet scrubbing*)				X	

Copia informatica per consultazione

	DESCRIZIONE BAT	Tecnica	APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	Prevista in esito di riesame	NON APPLICABILE	NOTE
4.8. Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB							
4.8.1. Prestazione ambientale complessiva							
BAT 51.	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.	a. Rivestimento delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti				X	Presso installazione non vengono effettuate operazioni di decontaminazione PCB
		b. Attuazione di norme per l'accesso del personale intese a evitare la dispersione della contaminazione				X	
		c. Ottimizzazione della pulizia delle apparecchiature e del drenaggio				X	
		d. Controllo e monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera				X	
		e. Smaltimento dei residui di trattamento dei rifiuti				X	
		f. Recupero del solvente, nel caso di lavaggio con solventi				X	
5. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA							
5.1. Prestazione ambientale complessiva							
BAT 52.	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)		X				Presente procedura) di preaccettazione dei rifiuti nell'ambito del protocollo gestione rifiuti La procedura di omologa dei rifiuti prevede analisi del ciclo produttivo del rifiuto, acquisizione documentazione tecnica quali schede tecniche e di sicurezza materie prime utilizzate, analisi chimiche al fine di individuare sostanze pertinenti. E' altresì prevista l'acquisizione di un campione rappresentativo per test preliminari di trattabilità (prove di charifloculazione, miscibilità, reattività, biodegradabilità)
5.2. Emissioni nell'atmosfera							
BAT 53.	Per ridurre le emissioni di HCl, NH_3 e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	a. Adsorbimento				X	Le uniche emissioni sono quelle provenienti dagli sfiati dei serbatoi che saranno dotati di guardia idraulica.
		b. Biofiltro				X	
		c. Ossidazione termica				X	
		d. Lavaggio a umido (*wet scrubbing*)			X		

Tabella 6.10

Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate di HCl e TVOC in atmosfera provenienti dal trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL(1) (media del periodo di campionamento)
Acido cloridrico (HCl)	mg/Nm3	1-5
TVOC	mg/Nm3	3-20(2)

D.2. APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATE DELL'INQUINAMENTO IN ATTO E PROGRAMMATE

Molestie olfattive

Nel periodo agosto 2018 - marzo 2019 sono pervenute diverse segnalazioni di molestie olfattive da parte di privati cittadini che hanno portato all'attivazione delle procedure previste dalla DGR 3018/2012 da parte del Comune di Figino Serenza. Dopo una prima riunione in data 25/07/2019 il tavolo di confronto si è riunito in data 28/07/2021 al termine della campagna di indagine preliminare (fase A della DGR 3018/2012) dalla quale è emersa una criticità legata alla sorgente Econord che contribuisce in termini di ore di molestia olfattiva, un valore superiore al limite del 2% per il quale ai

Copia informatica per consultazione

sensi della D.g.r. 3018/2012 si è in presenza di un fenomeno di molestia olfattiva. In tale sede il Comune riferisce che nel corso del 2021 non sono pervenute segnalazioni e decide di riaggiornarsi in terza seduta dopo il periodo estivo. In data 16/09/2021 il tavolo si conclude senza procedere alla successiva fase B prevista dalla DGR 3018/2012, tenuto conto del fatto che la problematica sembra essersi risolta.

Nel corso dell'ultima visita ispettiva condotta da ARPA presso l'installazione nel 2019 non sono emerse altre criticità legate all'attività svolta da Econord; sono state formulate alcune proposte di miglioramento che sono state attuate.

Misure di miglioramento in atto e programmate dall'Azienda

- Negli anni 2017-2018 sono stati eseguiti lavori di manutenzione straordinaria dei piazzali;
- Nel 2020 è stato progettato il rifacimento della linea fanghi con passaggio da un sistema di trattamento aperto ad un sistema chiuso che non genera emissioni diffuse, posizionamento del cassone per lo stoccaggio dei fanghi disidratati all'interno del capannone, adozione di un sistema di nebulizzazione di sostanza deodorizzante sulla coclea elevatrice
- Nel 2021 è stata fatta manutenzione straordinaria della pesa e all'impianto di media tensione, sostituzione del serbatoio D;

Copia informatica per consultazione

E. QUADRO PRESCRITTIVO

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

Entro 3 mesi dalla notifica dell'atto di riesame il Gestore deve provvedere a modificare i sistemi di convogliamento degli sfiati dei serbatoi dotandoli di presidi all'emissione costituiti da guardia idraulica.

Nella tabella sottostante si riportano i valori limite associati a tali emissioni.

Tabella E 1.1 – *Emissioni in atmosfera autorizzate*

EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm^3]
	Sigla	Descrizione			
ENS4	M3	Sfiati serbatoi A-B-C-D	24	NH_3	5 mg/Nm^3
				H_2S	5 mg/Nm^3
				TVOC	20**** mg/Nm^3
ENS3	M7	Sfiati serbatoi 1-2-3	24	NH_3	5 mg/Nm^3
				H_2S	5 mg/Nm^3
				TVOC	20**** mg/Nm^3

****Il valore massimo è 45 mg/Nm^3 quando il carico di emissioni è inferiore a 0,5 kg/h al punto di emissione (TAB 6.10 - BAT 53).

E.1.2 Prescrizioni impiantistiche

I. La fase di grigliatura preliminare agli altri trattamenti, qualora effettuata, non deve comportare la formazione di emissioni correlate; nel caso in cui lo scarico di rifiuti sottoposti a tale trattamento preliminare determini emissioni moleste o comunque percettibili, dovrà essere sottoposta a captazione ed eventuale abbattimento.

II. L'impianto di centrifugazione dovrà essere dotato di sistema di nebulizzazione di sostanze deodorizzanti nella coclea elevatrice dei fanghi disidratati.

III. La fase di triturazione non deve comportare la formazione di emissioni correlate; qualora Il trituratore dovesse generare emissioni polverulente, le stesse dovranno essere captate e convogliate all'esterno.

IV. I rifiuti destinati alle operazioni di recupero e i prodotti/materie prime seconde stoccati in cumuli devono essere mantenuti umidi e movimentati in modo da evitare emissioni polverose diffuse.

V. 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.

VI. Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
   - manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza 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

Copia informatica per consultazione

d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;

Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere annotate nell'esistente registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

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

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

Qualora l'Azienda disponga di un sistema di registrazione delle attività eseguite sugli impianti, in particolare relativamente agli interventi sopra elencati, e tale sistema sia informatico, non modificabile e dotato di procedura definita per l'accesso e la codifica dei dati, potrà considerarsi a tutti gli effetti sostitutivo del registro di manutenzione.

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

VII. Le strade ed i piazzali devono essere realizzati in modo tale da non dare accumulo e sollevamento di polveri a seguito di passaggi di veicoli o alla presenza d'eventi meteorologici sfavorevoli (es. pulizia, umidificazione, mantenimento in buono stato dell'asfaltatura o altri tipi di pavimentazione).

VIII. Al fine di prevenire la formazione e la diffusione di sostanze odorigene devono essere adottate una o più delle seguenti misure di contenimento:

- ridurre al minimo il tempo di permanenza in impianto del cassone di raccolta dei fanghi prima del conferimento;

- minimizzare la turbolenza del flusso di materia durante i trattamenti a vasche aperte.

IX. L'Azienda dovrà garantire l'assenza di fenomeni di molestie olfattive per tutte le fasi di lavorazione. Nel caso in cui siano rilevate molestie olfattive causate dall'Azienda in fase di esercizio degli impianti, valgono le modalità operative contenute nella DGR n.3018 del 15.02.2012.

E.1.3 Prescrizioni generali

I. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.

II. Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271, commi 12 e 13, del D.Lgs. 152/06 e smi. (ex art. 3 comma 3 del D.M. 12/7/90).

III. In accordo con il comma 14 dell'art. 271 del Dlgs 152/06 i limiti alle emissioni si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto con esclusione dei periodi di avvio, arresto e guasti.

IV. I sistemi di aspirazione e abbattimento devono sempre essere tenuti in funzione quando sono in corso le attività da essi presidiate.

V. Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico anche parziale continuo o discontinuo delle sostanze derivanti dal processo adottato, sono consentiti solo se lo scarico liquido, convogliato e trattato in un impianto di depurazione, risponde alle norme vigenti.

VI. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica.

Copia informatica per consultazione

Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.

VII. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dando comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.

VIII. Qualora si rendesse necessaria la sostituzione o l'installazione ex novo di sistemi di abbattimento, gli stessi dovranno essere conformi alla D.G.R. IX/3552 del 30/05/2012. Quelli esistenti potranno essere utilizzati fino alla loro sostituzione.

IX. **Entro 3 mesi** dalla notifica del presente atto deve essere predisposto un idoneo piano di gestione degli odori con i contenuti previsti dalle BAT 12 e 13 che dovrà essere inviato alla Provincia, al Comune, ad ARPA e ad ATS.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

I. Per lo scarico delle acque reflue in fognatura S1 il Gestore del complesso deve assicurare il rispetto dei valori limite della tabella 3 dell'Allegato V, relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, così come modificati nella tabella sotto riportata (in grassetto sono riportati i parametri derogati rispetto ai valori limite della tabella 3 dell'Allegato V, relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06). A partire dal 17 agosto 2022 dovranno essere rispettati i valori BAT-AEL pertinenti previsti dalla 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.

Tabella E2 – *Limiti scarico in fognatura*

Parametri	U.M.	Scarico in rete fognaria ex tab. 3 all. V Parte terza D.lgs 152/2006	Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 BAT 20 tab. 6.2 (1) (2)
pH*		**5,5 - 10,5**	
Temperatura	**°C**	/	
Colore*		**Non percettibile con diluizione 1:80**	
Odore		Non deve essere causa di molestie	
Materiali grossolani		Assenti	
Solidi sospesi totali*	**mg/l**	**400**	
BOD_5*	**mgO_2/l**	**500**	
COD*	**mgO_2/l**	**1.000**	
Alluminio*	**mg/l**	**4**	

Copia informatica per consultazione

Arsenico (As) e composti	mg/l	0,5	(2) sostanza identificata come NON rilevante nell'inventario di cui alla BAT 3
Boro*	**mg/l**	**8**	
Cadmio (Cd) e composti	mg/l	0,02	
Cromo (Cr) e composti	mg/l	4	(2) sostanza identificata come NON rilevante nell'inventario di cui alla BAT 3
Cromo VI	mg/l	0,2	(2) sostanza identificata come NON rilevante nell'inventario di cui alla BAT 3
Ferro*	**mg/l**	**8**	
Manganese	mg/l	4	
Mercurio (Hg) e composti	mg/l	0,005	
Nichel (Ni) e composti	mg/l	4	(2) sostanza identificata come NON rilevante nell'inventario di cui alla BAT 3
Piombo (Pb) e composti	mg/l	0,3	
Rame (Cu) e composti	mg/l	0,4	
Selenio	mg/l	0,03	
Zinco (Zn) e composti	mg/l	1	
Cianuri	mgCN^-/l	1	(2) sostanza identificata come NON rilevante nell'inventario di cui alla BAT 3
Cloro attivo libero	mg/l	0,3	
Solfuri	mgH_2S/l	2	
Solfiti	mgSO_3^{2-}/l	2	
Solfati*	**mgSO_4^{2-}/l**	**2.000**	
Cloruri*	**mgCl^-/l**	**2.000**	
Fluoruri	mg/l	12	
Fosforo totale*	**mgP/l**	**15**	
Azoto ammoniacale (come NH_4)	mgN-NH_4/l	23,4	
Azoto nitroso (come N)	mgN-NO_2^-/l	0,6	
Azoto nitrico (come N)*	**mgN-NO_3^-/l**	**60**	
Grassi e oli animali/vegetali	mg/l	40	
idrocarburi totali	mg/l	10	
Indice degli idrocarburi	mg/l	***/***	10
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)	mg/l	***/***	(2) sostanza identificata come NON rilevante nell'inventario di cui alla BAT 3
Fenoli	mg/l	1	
Aldeidi	mg/l	2	
Solventi organici aromatici	mg/l	0,4	

Copia informatica per consultazione

Solventi organici azotati	mg/l	0,2	
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	
Escherichia coli	UFC/100 ml		
Saggio di tossicità acuta**		il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è ≥ del 80% del totale	

***parametro in deroga**

**Il saggio di tossicità è obbligatorio. Oltre al saggio su Daphnia magna, possono essere eseguiti saggi di tossicità acuta su Ceriodaphnia dubia, Selenastrum capricornutum, batteri bioluminescenti o organismi quali Artemia salina, per scarichi di acqua salata o altri organismi tra quelli che saranno indicati ai sensi del punto 4 dell'allegato 5 alla parte terza del D.Lgs 152/06. 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.

(1) I periodi di calcolo della media sono definiti nelle considerazioni generali della Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147.

(2) Ad esclusione dell'Indice degli idrocarburi il BAT-AEL si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 3.

II. La portata massima autorizzata allo scarico per il punto S1 risulta essere 180.000 mc/anno (+10%).

III. Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9,10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

IV. Per impianti di depurazione di rifiuti liquidi in c/terzi dotati di trattamento biologico, scarico finale in p.f. e deroghe rilasciate dall'Ente Gestore della fognatura comunale per i valori limite relativi al COD, rispetto a quanto indicato nella tabella 3 Allegato 5 della Parte Terza dei D.lgs. 152/06, il Gestore della Ditta dovrà assicurare il rispetto di quanto segue: la resa depurativa del trattamento biologico per il COD deve essere pari al 75%, calcolata su base annua.

V. I reflui in uscita dal trattamento chimico-fisico ed alimentati al trattamento biologico e i rifiuti liquidi alimentati direttamente al trattamento biologico devono essere biodegradabili e compatibili con il processo a fanghi attivi; le concentrazioni delle sostanze indicate nella tabella 5 dell'allegato 5 del D.lgs. 152/06, devono rispettare i valori limite della tabella 3 dell'allegato 5 per lo scarico in pubblica fognatura fatte salve le deroghe autorizzate. Al fine di verificare le

Copia informatica per consultazione

condizioni di cui sopra, devono essere predisposti idonei pozzetti per il campionamento ed il controllo dei reflui tra le diverse fasi di trattamento.

VI. Fatte salve le limitazioni di cui alla nota 2 della tabella 5 dell'Allegato 5 alla parte III del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., eventuali deroghe ai limiti di cui sopra devono essere richieste alla Provincia di Como, previa acquisizione di parere tecnico favorevole del Gestore dell'impianto di depurazione delle acque reflue urbane. La Provincia si esprime in merito ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.. Fino a tale espressione rimangono vigenti i limiti non derogati ed elencati nella tabella sopra riportata.

VII. In caso di criticità sull'impianto di depurazione delle acque reflue urbane o sulla rete fognaria a valle dello scarico dell'azienda, una o più delle deroghe sopra citate sono da intendersi revocate direttamente e con efficacia immediata a decorrere dalla specifica comunicazione in merito, effettuata dal Gestore del depuratore medesimo e trasmessa all'Azienda e contestualmente alla Provincia ed all'ARPA di Como.

VIII. Ogni modifica delle connessioni fra le varie strutture che costituiscono l'impianto dovrà essere preventivamente comunicata alla Provincia e ad ARPA.

IX. Condizione necessaria al mantenimento delle deroghe è l'effettiva necessità da parte dell'Azienda di avvalersi delle stesse, in funzione delle concentrazioni rilevate nello scarico, dell'andamento del ciclo produttivo e delle lavorazioni svolte, da riportare in dettaglio nella relazione di cui alla seguente prescrizione;

X. **Entro 6 mesi** dalla notifica del presente atto, e successivamente con cadenza quadriennale, deve essere trasmessa a Provincia, Ufficio d'Ambito, Como Acqua Srl, ARPA, una relazione finalizzata a valutare la necessità o meno di mantenere le deroghe ai limiti di Tab. 3 dell'Allegato 5 alla parte terza del D.lgs 152/2006 e s.m.i. – seconda colonna, tale relazione dovrà comprendere:
   - valutazione dettagliata della tipologia di inquinanti (sostanze pericolose o meno) scaricate dall'insediamento, quantitativi relativi in termini di flussi di massa e volumi;
   - analisi costi benefici sugli interventi di natura gestionale e/o impiantistica che l'azienda dovrebbe realizzare per garantire il rispetto dei limiti allo scarico in fognatura fissati dal D.lgs 152/2006 e s.m.i - Tab. 3 dell'Allegato 5 alla parte terza;
   - copia dei referti analitici sulle acque reflue scaricate (riferiti del periodo).

E.2.2 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.

II. Dovrà essere monitorato il quantitativo delle acque reflue scaricate mediante misuratore di portata in corrispondenza del pozzetto di campionamento. L'azienda dovrà effettuare il monitoraggio delle acque reflue industriali scaricate mediante campionamento istantaneo prelevando il campione dal rubinetto posto nel pozzetto a valle del campionatore.

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

IV. Il gestore del complesso deve effettuare li monitoraggio della risorsa idrica mediante la compilazione mensile della tabella prevista nel piano di monitoraggio (Tab.F.3).

V. Per valutare la rilevanza e la stabilità del livello di emissione dei parametri AOX, BTEX e PFOA-PFOS ai sensi della BAT 7, si prevede il loro monitoraggio per un periodo non inferiore a 2 anni al termine del quale su richiesta motivata del gestore potrà essere rivalutato il relativo piano di monitoraggio.

VI. **Entro due anni** dalla ripresa del funzionamento della sezione di trattamento chimico-fisico il gestore dovrà aggiornare l'inventario delle sostanze pertinenti nei flussi degli scarichi idrici di cui alla BAT 3 in relazione alle diverse tipologie di rifiuto in ingresso trasmettendone copia a Provincia e ARPA.

Copia informatica per consultazione

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

I. Devono essere previsti idonei pozzetti, di facile accesso, per il campionamento ed il controllo dei reflui fra le diverse fasi del processo di depurazione

II. I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.lgs. 152/06, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

III. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

IV. Sulla linea di alimentazione dei rifiuti/acque reflue all'impianto, devono essere presenti idonei misuratori di portata e/o contatori volumetrici su ciascuna linea di alimentazione alle diverse sezioni dell'impianto.

V. I dati derivanti dal monitoraggio aziendale dovranno essere registrati e resi disponibili per verifiche da parte dell'ente di controllo.

VI. Il Gestore deve garantire che le operazioni di lavaggio mezzi dell'adiacente ditta Econord avvengano esclusivamente all'interno dell'area dedicata, evitando che parte delle acque di lavaggio possano confluire nella rete generale di raccolta delle acque di dilavamento.

E.2.4 Prescrizioni generali

I. Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento del Gestore del servizio idrico integrato. Deve essere garantita l'ispezionabilità e la possibilità di campionamento sulle singole reti fognarie distinte per tipologia a monte dei recapiti finali e prima della confluenza con altre reti.

II. Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'Autorità competente per l'AIA e al dipartimento ARPA competente per territorio e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.

III. L'eventuale malfunzionamento del dispositivo di separazione delle acque meteoriche dovrà essere registrato come intervento di manutenzione straordinaria e dovrà essere immediatamente comunicato all'Autorità competente per l'AIA e al dipartimento ARPA competente per territorio.

IV. Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua.

V. Il Gestore dovrà provvedere ad adattare alla propria realtà aziendale il "*Manuale di Gestione per il monitoraggio delle emissioni nell'acqua da installazioni che effettuano attività di trattamento rifiuti liquidi ai sensi Decisione UE 2018/1147*" che costituisce l'Allegato B alla DGR 3398/2020, secondo le indicazioni e criteri ivi indicati.

E.3 Rumore

E3.1 Valori limite

Il comune di Figino Serenza ha approvato il Piano di classificazione acustica del territorio con Deliberazione di C.C. n. 8, in data 15marzo 2013 pertanto si applicano i valori limite di cui al DPCM 14/11/1997, in relazione alla classe acustica di appartenenza indicati nella tabella sotto riportata.

Tabella E3 – *Limiti accettabilità sorgenti sonore*

Copia informatica per consultazione

Classi di destinazione d'uso del territorio	Valore limite di emissione dB(A)		Valore limite di immissione dB(A)	
	Diurno (6.00 — 22.00)	Notturno (22.00 — 6.00)	Diurno (6.00 — 22.00)	Notturno (22,00 — 6.00)
I — Aree particolarmente protette	45	35	50	40
II — Aree prevalentemente residenziali	50	40	55	45
III — Aree di tipo misto	55	45	60	50
IV — Aree di intensa attività umana	60	50	65	55
V — Aree prevalentemente industriali	65	55	70	60
VI — Aree esclusivamente industriali	65	65	70	70

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

E.3.3 Prescrizioni generali

I. Nel caso in cui eventuali future misurazioni evidenzino superamenti dei limiti sopra riportati, si dovranno apportare idonei interventi di mitigazione acustica con effetto anche sulle aree/spazi utilizzati da persone e comunità (art. 2 comma 3 del DPCM 14/11/97).

II. Al termine delle opere di mitigazione di cui sopra dovrà essere realizzata una nuova campagna di rilievi strumentali finalizzata al rispetto dei valori limite.

III. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione all'Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell'8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti da concordare con il Comune ed ARPA, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

IV. Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

V. All'approvazione del piano di zonizzazione acustica del Comune di Figino Serenza, la ditta dovrà valutare le proprie emissioni sonore alla luce di quanto disposto da tale piano. In caso di superamento dei limiti dovrà essere presentato un piano di risanamento acustico ai sensi dell'art. 15 della l. 447/95 e dell'art.10 della L.R. 13/01 nella tempistica prevista (entro 6 mesi dall'approvazione della classificazione del territorio comunale).

E.4 Suolo

I. Devono essere verificate periodicamente le condizioni di tenuta dei bacini di contenimento.

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

III. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.

Copia informatica per consultazione

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

V. Le superfici scolanti devono essere mantenute in condizioni di pulizia tali da limitare l'inquinamento delle acque di dilavamento. Nel caso di versamenti accidentali, sia nelle aree coperte sia in quelle scoperte, la pulizia delle superfici interessate dovrà essere eseguita immediatamente, a secco o con idonei materiali inerti assorbenti qualora si tratti rispettivamente di versamento di materiali solidi o pulverulenti o di liquidi. I materiali derivati dalle operazioni suddette devono essere smaltiti congiuntamente ai rifiuti derivanti dall'attività svolta.

VI. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie interrate devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.

VII. Tutte le vasche realizzate con manufatti in c.a, a servizio dell'impianto di trattamento devono garantire la perfetta tenuta idraulica, eventualmente anche mediante trattamenti impermeabilizzanti. I risultati di tali accertamenti devono essere conservati e messi a disposizione dell'autorità di controllo.

VIII. Effettuare una verifica sulla tenuta di tutte le vasche dell'impianto con cadenza semestrale.

IX. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dalla normativa vigente. Gli indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione e i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Marzo 2013).

X. La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.5.2 Attività di gestione rifiuti autorizzata

I. Le operazioni di messa in riserva e/o di deposito preliminare devono essere effettuate in conformità a quanto previsto dal DDG n. 36 del 07/01/98.

II. I rifiuti speciali ritirabili e trattabili devono avere concentrazioni limite inferiori a quelle previste dal paragrafo 1.2 della deliberazione del comitato interministeriale del 27/07/84 per i rifiuti pericolosi.

III. Le tipologie di rifiuti in ingresso all'impianto, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio e trattamento dei rifiuti devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo B.1. L'adeguamento delle aree adibite al deposito dei rifiuti in attesa di verifica di conformità dovrà essere completato **entro 60 giorni** dalla notifica del presente atto.

IV. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/06 e deve essere effettuato in conformità alle condizioni di cui all'art. 185-bis del medesimo decreto.

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

Copia informatica per consultazione

- acquisizione del relativo formulario di identificazione ed, eventuale, idonea certificazione analitica riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti;
- nel caso di rifiuti non pericolosi per cui l'Allegato D alla Parte IV del d.lgs. 152/06 preveda un codice EER “voce a specchio" di analogo rifiuto pericoloso, dovrà essere dimostrata la non pericolosità mediante analisi, anche fornita dal produttore del medesimo.

Qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita secondo le specifiche e le tempistiche indicate nel Piano di Monitoraggio (paragrafo F.3.8).

VI. Per i rifiuti allo stato liquido destinati alla depurazione le analisi di cui al punto precedente devono accertare almeno i seguenti parametri:
   - pH
   - conducibilità
   - materiali sedimentabili
   - materiali in sospensione totali
   - COD
   - BOD_5
   - TKN
   - P totale
   - Sostanze ex tab. 5 dell'allegato 5 del D.lgs.152/06 pertinenti

VII. I rifiuti ritirabili e trattabili nell'impianto non devono avere concentrazioni di solventi clorurati superiori a 20 mg/I.

VIII. Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'impianto deve comunicarlo alla Provincia entro e non oltre 24 ore trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione.

IX. I rifiuti da avviare al trattamento depurativo (D8-D9) dovranno essere allo stato liquido o comunque pompabile e conferiti obbligatoriamente nella sezione di deposito preliminare; le operazioni di scarico devono essere effettuate su area impermeabilizzata e presidiata.

X. I reflui conferiti ed accettati devono essere stoccati distintamente per tipologie diverse in funzione del trattamento loro applicato.

XI. Per la registrazione dei rifiuti costituiti dai sovvalli prodotti dalla triturazione, nello spazio riservato alle annotazioni del movimento di carico dovrà essere indicato il riferimento al movimento che identifica il rifiuto originario in ingresso all'impianto e sottoposto a triturazione.

XII. Nel caso di impianti che operano il trattamento combinato di acque reflue e rifiuti, deve essere prioritariamente garantito il trattamento delle acque reflue con eventuale riduzione o sospensione del trattamento dei rifiuti liquidi.

XIII. L'impianto di depurazione deve operare in modo tale da poter immediatamente cessare lo scarico nel caso di guasti e malfunzionamenti; in tali casi dovrà prevedersi che il refluo non perfettamente trattato sia rinviato in testa all'impianto.

XIV. Deve essere garantita una capacità residua di trattamento pari al 10% della capacità di progetto; qualunque variazione della capacità residua deve essere comunicata.

XV. I fanghi prodotti dall'impianto di depurazione devono essere ammassati in bacini aventi:
   - sistemi di contenimento e le opere di protezione contro il dilavamento meteorico devono essere tali da garantire la salvaguardia delle acque di falda;
   - il percolato prodotto deve essere drenato e convogliato in idoneo pozzetto di raccolta e inviato al trattamento;
   - essere smaltiti in conformità alle disposizioni della vigente normativa in materia di smaltimento rifiuti

XVI. È vietata la miscelazione dei fanghi provenienti dal pretrattamento chimico-fisico con quelli provenienti dal trattamento biologico;

Copia informatica per consultazione

XVII. Le acque depurate derivanti dalla fase di depurazione biologica non possono essere utilizzate per diluire i rifiuti.

XVIII. Sulla linea di alimentazione dei rifiuti all'impianto, devono essere installati idonei misuratori di portata o contatori volumetrici.

XIX. Settimanalmente dai contatori volumetrici e/o misuratori di portata deve essere rilevato e riportato, in allegato al registro di carico e scarico ex D.lgs. 152/06, il dato progressivo del volume dei rifiuti avviati al trattamento.

XX. Eventuali malfunzionamenti dei misuratori o contatori di portata installati (che debbono essere debitamente sigillati) dovranno immediatamente essere comunicati ad ARPA, Provincia e Gestore del SII

XXI. Dovrà essere tempestivamente segnalato ad ARPA, Provincia e Gestore del SII qualsivoglia malfunzionamento si determini sull'impianto.

XXII. Devono essere comunicate eventuali variazioni della capacità residua della sezione dell'impianto di trattamento biologico secondo le modalità previste dal D.lgs. 152/06 e s.m.i..

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

XXIV. Le aree interessate dalla movimentazione, dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti.

XXV. Le aree utilizzate per Io stoccaggio dei rifiuti dovranno essere adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, dovranno inoltre essere apposte tabelle che riportino le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di stoccaggio; inoltre tali aree devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.

XXVI. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti pericolosi di cui all'allegato G dell'allegato alla parte quarta del D.lgs. 152/06, ovvero di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi, se non preventivamente autorizzata.

XXVII. I materiali recuperati ed i rifiuti derivanti dall'attività di cernita, devono essere ammassati separatamente per tipologie omogenee e posti in condizioni di sicurezza.

XXVIII. I recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di:
a. idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto
b. accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento a svuotamento
c. mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.

XXIX. 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.

XXX. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
- evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;

Copia informatica per consultazione

- evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora a fauna;
- evitare per quanto possibile rumore e molestie olfattive;
- produrre il minor degrado ambientale a paesaggistico possibile;
  rispettare le norme igienico - sanitarie;

XXXI. Deve essere evitato ogni danno o pericolo per la salute, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività, dei singoli e degli addetti.

XXXII. I serbatoi per i rifiuti liquidi:
- devono riportare una sigla di identificazione;
- devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati originati dalle operazioni di carico dei serbatoi, da effettuarsi a circuito chiuso, che devono essere inviati a apposito presidio di trattamento (guardia idraulica);
- 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.

XXXIII. Sono vietate operazioni di travaso di rifiuti soggetti al rilascio di effluenti molesti in assenza di captazione delle esalazioni con il conseguente convogliamento della stesse in idonei impianti di abbattimento.

XXXIV. I rifiuti in uscita da un'operazione di mero stoccaggio D15 o R13 devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti che non siano impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R11 dell'Allegato C alla Parte Quarta del D.Lgs 152/06, o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'Allegato B alla Parte Quarta del D.Lgs 152/06 , fatto salvo il conferimento ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12, solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero/smaltimento definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale devono necessariamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di recupero/smaltimento finale. È consentito il conferimento dei rifiuti in uscita da un'operazione R12 oppure D13/D14 ad impianti dedicati, autorizzati all'operazione R12 oppure D14/D13 solo laddove l'operazione sia diversa e aggiuntiva rispetto a quella di provenienza e utile/necessaria all'ottimizzazione del recupero finale. Nel caso di miscelazione non è mai consentito un ulteriore passaggio ad operazioni R12/D13/D14.

XXXV. 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:

- 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;
- 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.

XXXVI. Il "Protocollo di gestione dei rifiuti", il "Protocollo di gestione dei rifiuti liquidi" ed il "Manuale di Gestione per il monitoraggio delle emissioni nell'acqua da installazioni che effettuano attività di trattamento rifiuti liquidi ai sensi Decisione UE 2018/1147" (ex DGR 3398/2020) dovranno essere predisposti e revisionati secondo quanto previsto dalla citata normativa; della loro predisposizione/revisione dovrà essere data comunicazione all'Autorità competente e al Dipartimento ARPA competente territorialmente.

Copia informatica per consultazione

XXXVII. Viene determinato in € **219.582,10** l'ammontare totale della fideiussione che il Gestore deve prestare a favore dell'Autorità Competente relativo alle voci riportate nella seguente tabella:

Operazione	Rifiuti	Quantità	Totale
D15 (in serbatoi)	P/NP	316 m^3	€ 111.627,06
D15 (in imballaggi vari)	NP	100 m^3	€ 17.662,08
D14	NP	70.080 t/a	€ 70.651,29
D8, D9	P/NP	192 m^3/g 8.000 kg/h	€ 105.976,95
R13	NP	1000 m^3	€ 17.662,01
R12 – R5	NP	29.700 t/a	€ 42.390,77
R3	NP	2.900 t/a	
		AMMONTARE TOTALE	**€ 365.970,16**
		Riduzione per certificazione ISO 14001	**€ 146.388,06**
		Totale	**€ 219.582,10**

La fideiussione deve essere prestata ed accettata in conformità con quanto stabilito dalla D.G.R. n. 19461/04. La mancata presentazione della suddetta fideiussione entro il termine di 30 giorni dalla data di comunicazione del provvedimento autorizzativo, 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.

La ditta ha l'obbligo di presentare all'Autorità competente attestazione dei rinnovi della certificazione ISO 14001:2015, ovvero in caso di mancato rinnovo, obbligo di presentazione di nuova garanzia finanziaria senza le relative riduzioni.

E.5.3 Prescrizioni generali

I. Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
II. Per II deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanta previsto dal D.P.R. n. 151 del 1 agosto 2011; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
III. Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. È vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi a dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo a recupero dei rifiuti di imballaggio. È inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.

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 all'art. 184-ter del D.Lgs. 152 del 3 aprile 2006 e dai Regolamenti comunitari e/o Decreti ministeriali "End of Waste" emanati per le tipologie di rifiuti pertinenti all'attività svolta presso l'installazione; le operazioni di recupero (R3, R5) sono autorizzate nel

Copia informatica per consultazione

rispetto delle condizioni di cui all'articolo 6, paragrafo 1, della Direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 19 novembre 2008, e sulla base dei criteri dettagliati di cui al comma 3 del citato articolo. Tali operazioni devono essere eseguite secondo quanto descritto nella "*Relazione tecnica End of Waste – Biorisorsa" e "Relazione tecnica End of Waste - Inerti recuperati*" del maggio 2022 presentata dal gestore per il procedimento di riesame e nel rispetto delle condizioni e dei criteri definiti nel parere reso da ARPA ai sensi dell'art.184ter c.3 D.Lgs 152/2006 (riportato in allegato).

II. Si prescrive di integrare, **entro 3 mesi** dal ricevimento dell'atto autorizzativo, il Protocollo di Gestione Rifiuti e/o le procedure utilizzate presso l'impianto definendo le tempistiche di stoccaggio del materiale inerte al fine di confermare che le caratteristiche prestazionali rimangano inalterate. I tempi massimi di stoccaggio 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.

III. Lo stoccaggio dei prodotti che hanno cessato la qualifica di rifiuto non deve essere superiore a 6 mesi per la biorisorsa e a 2 anni per gli inerti, calcolati a partire dal momento dell'emissione della dichiarazione di conformità. Decorso tale termine, il Gestore dovrà ripetere le analisi su un campione rappresentativo del lotto per verificare il mantenimento delle caratteristiche che ne hanno consentito la cessazione della qualifica di rifiuto. 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.

IV. Per tutte le tipologie di EoW prodotti, si prescrive **entro 3 mesi** dal ricevimento dell'atto autorizzativo di integrare il Protocollo di Gestione Rifiuti e/o le procedure utilizzate presso l'impianto, definendo le loro modalità di gestione e le azioni conseguenti da mettere in opera in caso di mancata consegna a clienti ovvero nel caso in cui il mercato non ne assorba la totalità.

V. Per tutte le tipologie di EoW, nel Piano di Monitoraggio dell'AIA viene inserito al paragrafo "Recuperi interni di materia" il quantitativo di EoW prodotti.

VI. **Entro 3 mesi** dal ricevimento dell'atto autorizzativo, nell'ambito delle procedure di pre-accettazione dei rifiuti da avviare all'operazione di recupero R3 per la produzione di biorisorsa dovranno essere definite le modalità di controllo per la definizione di parametri e relativi limiti incompatibili con il processo di depurazione biologica e con gli standard prestazionali dell'EoW, tenendo conto delle informazioni fornite dai produttori dei rifiuti medesimi che andranno comunque verificate. Copia di tali valutazioni dovranno essere tenute a disposizione dell'autorità di controllo.

VII. Per quanto riguarda il rifiuto in ingresso con CER 02 01 09, in quanto codice specchio, dovrà essere dimostrata la non pericolosità mediante analisi anche fornita dal produttore del medesimo.

VIII. Gli esiti delle verifiche chimiche/fisiche effettuate dovranno essere tenuti a disposizione degli Enti di controllo;

IX. **Entro 3 mesi** dal ricevimento dell'atto autorizzativo dovranno essere preparate dall'azienda la check-list degli adempimenti REACH-CLP e la relazione di valutazione relativa agli adempimenti POPS-REACH-CLP (allegate) per le parti pertinenti e tenute a disposizione degli Enti in caso di controllo;

X. La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avverrà al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità redatta ai sensi degli articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445, che dovrà contenere le informazioni riportate nella relazione End of Waste del maggio 2022 trasmessa con l'istanza di riesame (scheda di conformità del materiale, tabella riportante i parametri chimici e dai relativi Rapporti di prova).

Copia informatica per consultazione

XI. 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.

XII. 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.

XIII. 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).

XIV. 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.

XV. La dimensione massima dei lotti per l'EoW biorisorsa è pari a 100 mc, mentre per i materiali inerti è pari a 1.000 t.

E.6 Ulteriori prescrizioni

I. 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 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.

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

III. Ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., art. 29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

IV. Devono essere rispettate le seguenti prescrizioni per le fasi di avvio, arresto e malfunzionamento dell'impianto:
- il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente a al Dipartimento ARPA competente per territorio eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, secondo quanta previsto dall'art. 29-decies comma 3 lett. c) del d.lgs. 152/06 a s.m.i.
- Il Gestore del complesso IPPC deve:
  - rispettare i valori limite nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento fissati nel quadro prescrittivo E per le componenti aria, acqua e rumore;
  - ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, l'attività di smaltimento dei rifiuti liquidi fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;

Copia informatica per consultazione

- fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua l'attività di smaltimento dei rifiuti liquidi ad essi collegati istantaneamente o entro al massimo 60 minuti dalla individuazione del guasto.

E.7 Monitoraggio a 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 23/02/2009 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. I dati registrati dal sistema di controllo in continuo dell'impianto di trattamento biologico dovranno essere scaricati con una tempistica tale da evitare sovrascritture con conseguente perdita di dati; dovranno altresì essere conservati per un anno dalla data di registrazione.
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 l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato. Per i campionamenti e le analisi sui rifiuti non è necessaria l'annotazione dell'orario.
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.lgs. 152/06 e s.m.i..
VI. Le attività ispettive di cui all'art.29-decies del D.Lgs 152/06 saranno svolte con frequenza almeno triennale o secondo quanto definito dal 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 s.m.i.

E.8 Gestione delle emergenze e prevenzione incidenti

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

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

III. Il Gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, sversamenti di materiali contaminanti in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento, adeguato equipaggiamento di protezione personale per gli operatori in zone di facili accesso in numero congruo), e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

IV. Fatta salva la disciplina relativa alla responsabilità ambientale in materia di prevenzione e riparazione del danno ambientale, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore informa nel più breve tempo possibile l'autorità competente, l'ARPA, il Comune e l'ATS e adotta immediatamente le misure per limitare le conseguenze ambientali e per prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone i suddetti Enti.

V. Se si verifica un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto di valori limite di emissione in atmosfera, 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

Copia informatica per consultazione

tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

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

I. Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività.
II. La ditta dovrà provvedere al ripristino finale ed al recupero ambientale dell'area in caso di chiusura dell'attività autorizzata ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art. 6 comma 16 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
III. La ditta dovrà a tal fine inoltrare, all'Autorità Competente, ad ARPA ed al Comune, non meno di 6 mesi prima della comunicazione di cessazione dell'attività, un Piano di Indagine Ambientale dell'area a servizio dell'insediamento all'interno del quale dovranno essere codificati tutti i centri di potenziale pericolo per l'inquinamento del suolo, sottosuolo e delle acque superficiali e/o sotterranee quali, ad esempio, impianti ed attrezzature, depuratori a presidio delle varie emissioni, aree di deposito o trattamento rifiuti, serbatoi interrati o fuori terra di combustibili o altre sostanze pericolose e relative tubazioni di trasporto, ecc.., documentando i relativi interventi programmati per la loro messa in sicurezza e successivo eventuale smantellamento.
Tale piano dovrà:
a. identificare ed illustrare i potenziali impatti associati all'attività di chiusura;
b. programmare e temporizzare le attività di chiusura dell'impianto comprendendo lo smantellamento delle parti impiantistiche, del recupero di materiali o sostanze stoccate ancora eventualmente presenti e delle parti infrastrutturali dell'insediamento;
c. identificare eventuali parti dell'impianto che rimarranno in situ dopo la chiusura/smantellamento motivandone la presenza e l'eventuale durata successiva, nonché le procedure da adottare per la gestione delle parti rimaste;
d. verificare ed indicare la conformità alle norme vigenti all'atto di predisposizione del piano di dismissione/smantellamento dell'impianto;
e. indicare gli interventi in caso si presentino condizioni di emergenza durante la fase di smantellamento.
Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'impianto, devono essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente. All'Autorità competente è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale da certificarsi al fine del successivo svincolo della garanzia fideiussoria.

E.10 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche

Il Gestore dovrà rispettare le seguenti scadenze realizzando quanto riportato nella tabella seguente:

Tabella E4 – *Interventi/adempimenti da realizzare e relative tempistiche*

INTERVENTO	TEMPISTICHE
Adeguamento sfiati serbatoi dotandoli di presidi all'emissione costituiti da guardia idraulica	**Entro 3 mesi dal 1/08/22** (data di notifica dell'atto di riesame per adeguamento alle BAT rifiuti, PD 500/2022)

Copia informatica per consultazione

Aggiornare l'inventario delle sostanze pertinenti nei flussi degli scarichi idrici (BAT 3) in relazione alle diverse tipologie di rifiuto in ingresso trasmettendone copia a Provincia e ARPA.	Entro 2 anni dalla riattivazione della sezione di trattamento chimico-fisico
Valutare la rilevanza e la stabilità del livello di emissione dei parametri AOX, BTEX e PFOA-PFOS ai sensi della BAT 7, monitorando tali parametri per un periodo non inferiore a 2 anni al termine del quale su richiesta motivata del gestore potrà essere rivalutato il relativo piano di monitoraggio	A conclusione di un periodo di monitoraggio non inferiore a 2 anni
Predisporre un idoneo piano di gestione degli odori con i contenuti previsti dalle BAT 12 e 13 che dovrà essere inviato alla Provincia, al Comune, ad ARPA e ad ATS.	**Entro 3 mesi dal 1/08/22** (data di notifica dell'atto di riesame per adeguamento alle BAT rifiuti, PD 500/2022)
Completare l'adeguamento delle aree adibite al deposito dei rifiuti in attesa di verifica di conformità	**Entro 60 giorni dal 1/08/22** (data di notifica dell'atto di riesame per adeguamento alle BAT rifiuti, PD 500/2022)
Trasmettere una relazione finalizzata a valutare la necessità o meno di mantenere le deroghe ai limiti di Tab. 3 dell'Allegato 5 alla parte terza del D.lgs 152/2006 e s.m.i. – seconda colonna	**Entro 6 mesi dal 1/08/22** (data di notifica dell'atto di riesame per adeguamento alle BAT rifiuti, PD 500/2022)
Applicazione delle prescrizioni di cui al paragrafo E 5.4 del presente AT	**Entro 3 mesi** dalla notifica del presente atto

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

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

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

Tab. F1 - Finalità del monitoraggio

Copia informatica per consultazione

F.2 Chi effettua il self-monitoring

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

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

Tab. F2 - Autocontrollo

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 Impiego di sostanze ausiliarie

Il gestore del complesso ha valutato la possibilità di ridurre l'utilizzo di sostanze e preparati pericolosi impiegati per il trattamento delle acque, a favore di sostanze meno pericolose, nel corso della preparazione del "Documento di valutazione dei rischi". Da tale valutazione non sono emersi però interventi significativi applicabili, dato che le esigue sostanze pericolose utilizzate non sono sostituibili con altre di pericolosità minore. La politica aziendale si è orientata e si orienta tuttora, verso il trattamento delle acque reflue alimentari contenenti il carbonio necessario per il corretto funzionamento dell'impianto biologico in alternativa ai nutrienti a base organica**.**

F.3.2 Risorsa idrica

Le tabelle seguenti individuano ii monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per l'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m^3/anno)	Consumo annuo specifico (m^3/tonnellata di rifiuto trattato)	Consumo annuo per fasi di processo (m^3/anno)	Modalità di registrazione
Pozzo Acquedotto 2° pioggia	X	x	annuale	X	X	X	cartacea e/o informatica

Tab. F3 - Risorsa idrica

F.3.3 Risorsa energetica

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

N.ordine Attività IPPC/non IPPC o intero complesso	Tipologia risorsa energetica	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh - m^3/anno)	Consumo annuo specifico (KWh – m^3/t di rifiuto trattato)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh – m^3/anno)	Modalità di registrazione
	Metano	X	Uffici a laboratorio	annuale	X			Cartaceo e/o informatica
5.1 a 5.3	Elettricità	X	Movimentazione e trattamento rifiuti	annuale	X	X	X	Cartaceo e/o informatica a
	Elettricità	X	Impianto recupero rifiuti	annuale	X	X		Cartaceo e/o informatica

Tab. F4 - Consumo energetici specifico

F 3.4 Aria

Le emissioni associate agli sfiati dei serbatoi ENS3 e ENS4 sono esonerate dal monitoraggio.

Copia informatica per consultazione

F3.5 Acqua in uscita dall'impianto di trattamento dei rifiuti liquidi

Per ciascuno scarico qui sotto indicato (S1 = scarico in p.f. e A = refluo in uscita della sezione chimico-fisica prima di entrare nella sezione di trattamento biologico), in corrispondenza dei parametri elencati, la tabella riporta di seguito la frequenza minima di monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Parametri	Scarico in p.f.	A	Modalità di controllo		Metodi*
			Continuo	Discontinuo*** (data, ora, punto di prelievo)	
Volume acqua (m^3/anno)	X	X	X**	X***	
pH	X	X	X**	X***	EN ISO 10523
Temperatura					APAT IRSA/CNR (29/2003) n°2100
Colore	X	X		giornaliera	APAT IRSA/CNR (29/2003) n°2020
Odore					APAT IRSA/CNR (29/2003) n°2050
Conducibilità	X	X	X**	X***	ISO 5667-11:2009 + UNI EN 2788:1995
Materiali grossolani					Visiva
Solidi sospesi totali	X	X		Giornaliera	EN 872
BOD_5	X	X		Giornaliera (con registrazione	APAT IRSA/CNR (29/2003) n°5120
COD	X	X		Giornaliera (con registrazione dato medio settimanale)	ISO 15705
Alluminio	X	X		Semestrale	UNI EN ISO 17294
Arsenico (As) a composti	X	X		Mensile	EN ISO 11885, EN ISO 17294, EN ISO 15586
Boro	X	X		Mensile	EN ISO 17294
Cadmio (Cd) e composti	X	X		settimanale	EN ISO 11885, EN ISO 17294, EN ISO 15586
Cromo (Cr) e composti	X	X		Mensile	EN ISO 11885, EN ISO 17294, EN ISO 15586
Cromo VI	X	X		Settimanale	EN ISO 10304-3 EN ISO 23913
Ferro	X	X		Semestrale	UNI EN ISO 11885:2009
Manganese	X	X		mensile	EN ISO 11885, EN ISO 17294, EN ISO 15586
Mercurio (Hg) e composti	X	X		Settimanale	EN ISO 17852 EN ISO 12846
Nichel (NI) e composti	X	X		Mensile	EN ISO 11885, EN ISO 17294, EN ISO 15586
Piombo (Pb) e composti	X	X		Settimanale	EN ISO 11885, EN ISO 17294, EN ISO 15586
Rame (Cu) e composti	X	X		Mensile	EN ISO 11885, EN ISO 17294, EN ISO 15586
Selenio	X	X		Semestrale	UNI EN ISO 17294

Copia informatica per consultazione

Zinco (Zn) e composti	X	X		Mensile	EN ISO 11885, EN ISO 17294, EN ISO 15586
Cianuri	X	X		Semestrale	EN ISO 14403-1 e -2
Cloro attivo libero	X	X		Semestrale	EN ISO 7393
Solfuri	X	X		Semestrale	4160
Solfiti	X	X		Semestrale	4150
Solfati	X	X		Settimanale	4140 UNI EN ISO 10304-1:2009
Cloruri	X	X		Settimanale	EN ISO 7393
Fluoruri	X	X		Semestrale	4100
Fosforo totale	X	X		Settimanale	EN ISO 15681, EN ISO 6878, EN ISO 11885
Azoto totale	X	X		settimanale (con registrazione data media mensile)	EN ISO 11905-1 EN12260
Azoto ammoniacale (come NH_4)	X	X		giornaliera (sc. in fognatura) /semestrale (A)	EN ISO 11732:2005 UNI EN ISO 11905-1:2001 ISO/FDIS 15923-1:2013
Azoto nitroso (come N)	X	X		Semestrale	EN ISO 11732:2005 UNI EN ISO 11905-1:2001 ISO/FDIS 15923-1:2013
Azoto nitrico (come N)	X	X		giornaliera	EN ISO 11732:2005 UNI EN ISO 11905-1:2001 ISO/FDIS 15923-1:2013
Grassi e olii animali/vegetali	X	X		semestrale	APAT CNR IRSA 5160 A2 MAN 29 2003
Idrocarburi totali	X	X		Mensile	EN ISO 9377-2
Solventi clorurati	X	X		Mensile	UNI EN ISO 10301, UNI EN ISO 15680
Aldeidi	X			Semestrale	5010
Tensioattivi totali	x	x		settimanale	APAT CNR IRSA 5170 + 5180 Man 29 2003
Pesticidi tot	X	x		semestrale	Pesticidi clorurati: 5090; Pesticidi fosforati:5100; Prodotti fitosanitari (pesticidi, antiparassitari) :5060
Composti organici alogenati	X	X		semestrale	
Fenoli	x	x		mensile	5070
Saggio di tossicità acuta [$]	X			semestrale	8020
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)(1)	X			semestrale	EN ISO 9562
Benzene, toluene, etilbenzene, xilene (BTEX)(1)	X			mensile	EN ISO 15680
Indice degli idrocarburi (HOI)(1)	X			mensile	EN ISO 9377-2
PFOA-PFOS(1)	X			semestrale	ASTM D7979-17 ISO 25101:2009

Tab. F5- ***Piano monitoraggio scarichi***

[$] il test di tossicità acuta deve essere svolto secondo quanto disposto dalle note (5) della tabella 3 dell'Allegato 5 della Parte Terza del Dlgs. 152/06.

* I metodi dovranno essere resi conformi alle BAT CE 2018/1147 del 10/08/2018 e alla DGR 3398/2020. Nel periodo transitorio, necessario ai laboratori per l'adeguamento ai metodi ufficiali, possono essere utilizzate altre metodiche rispetto a quelle ufficiali previste nelle BREF Europee, seguendo le seguenti priorità:

- Norme tecniche CEN (EN),
- Norme tecniche ISO o norme internazionali (EPA / APHA / NIOSH),
- Norme tecniche nazionali (UNI / UNICHIM)

Copia informatica per consultazione

- Metodologie nazionali (APAT – IRSA CNR).

Tali priorità andranno considerate anche per i parametri non indicati nelle BAT e per quelli per cui le BAT non indicano la metodica. La versione della norma da utilizzare deve essere la più recente in vigore. Inoltre, la scelta del metodo analitico da usare, deve tenere conto dell'espressione del dato nel range di misura del limite fissato dalla normativa e tenendo presente che le stesse debbano essere in grado di assicurare risultati con requisiti di qualità (precisione ed accuratezza) ed affidabilità adeguati e confrontabili con i metodi di riferimento. Qualora nel periodo transitorio si utilizzino metodi diversi da quelli indicati, il Gestore dovrà fornire una dichiarazione del laboratorio di parte che certifichi che il metodo alternativo proposto abbia le prestazioni analitiche comparabili a quelle del metodo ufficiale.

** Monitoraggio in continuo con registrazione giornaliera del dato medio

*** per l'impianto chimico-fisico la modalità di controllo in continuo non risulta praticabile in quanto l'impianto stesso funziona in modalità batch. In caso di controllo in discontinuo (per l'impianto chimico-fisico), indicare data, ora, punto di prelievo.

(1) Per valutare la rilevanza e la stabilità del livello di emissione del parametro ai sensi della BAT 7, si prevede il suo monitoraggio per un periodo non inferiore a 2 anni a valle del quale potrà essere rivalutato il relativo piano di monitoraggio.

F3.6 Acque di seconda pioggia

Il Gestore dovrà effettuare con periodicità semestrale determinazioni di pH, conducibilità, COD, forme azotate, tensioattivi e idrocarburi.

F.3.7 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte nel quadro E dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

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

La tabella seguente riporta le informazioni che il Gestore fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

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

Tab. F6 — *Verifica d'impatto acustico*

F.3.8 Rifiuti in uscita

La tabella F10 riporta il monitoraggio delle quantità a le procedure di controllo sui rifiuti in uscita dal complesso.

EER	Quantità annua (t)	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Anno di riferimento
EER non pericolosi non EER specchio	X	Controllo visivo + controllo documentale	Ogni carico in uscita	Registrazione cartacea/informatica	X
		Caratterizzazione analitica del rifiuto	Secondo le tempistiche previste dall'impianto di destino (*)		

Copia informatica per consultazione

EER	Quantità annua (t)	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Anno di riferimento
EER specchio non pericolosi	X	Controllo visivo + controllo documentale	Ogni carico in uscita	Registrazione cartacea/informatica	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		
EER pericolosi	X	Controllo visivo + controllo documentale	Ogni carico in uscita	Registrazione cartacea/informatica	X
		Caratterizzazione del rifiuto e determinazione delle caratteristiche di pericolosità (mediante analisi e/o scheda di sicurezza 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		

(*) Per i rifiuti conferiti presso impianti di recupero autorizzati in procedura semplificata ai sensi degli art. 214 e 216 del D.lgs. 152/06 e s.m.i il produttore è tenuto ad effettuare il campionamento e l'analisi dei rifiuti prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione (art. 8 Dm 5/02/1998).
Per i rifiuti conferiti in impianti di discarica (operazione D1) la caratterizzazione di base è effettuata in corrispondenza del primo conferimento e ripetuta ad ogni variazione significativa del processo che origina i rifiuti e, comunque, almeno una volta l'anno (art. 2 Dm 27/09/2010).

Tab. F7 – controllo rifiuti in uscita

F.3.9 Rifiuti in ingresso

La tabella F11 riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in ingresso.

EER	Quantità annua (t)	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Anno di riferimento
EER non pericolosi (non EER specchio)	X	Verifica accettabilità visiva e amministrativa: Verifica documentale (FIR, altro: scheda compilata da produttore + scheda prodotto)	Ogni carico in ingresso	Registrazione cartacea/informatica	X

Copia informatica per consultazione

EER	Quantità annua (t)	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Anno di riferimento
EER specchio non pericolosi	X	Verifica accettabilità visiva e amministrativa: Verifica documentale (FIR, altro: scheda compilata da produttore + scheda prodotto)	Ogni carico in ingresso	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		
EER pericolosi	X	Verifica accettabilità visiva e amministrativa: Verifica documentale (FIR, altro: scheda compilata da produttore + scheda prodotto)	Ogni carico in ingresso	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		

Tab. F8 - Controllo rifiuti in ingresso

F.3.10 Recuperi interni di materia

n.ordine Attività	Identificazione della materia recuperata	Anno di riferimento	Quantità annua totale recuperata (t/anno)	Quantità specifica (t materia/t rifiuto trattato)	% di recupero sulla quantità annua di rifiuti trattati
6	Materiale inerte	X	X	X	X
6	Biorisorsa	X	X	X	X

Tab. F9 – Recuperi interni di materia

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle F13 e F14 specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite).

Copia informatica per consultazione

impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	Modalità di registrazione dei controlli
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase[2]	Modalità di controllo	Inquinante	
Ricezione (campionamento/ingresso impianto)	Tenuta Buono stato Funzionamento automatismi	giornaliera	regime	visiva	Percolato, acqua di cabina, acqua di falda, acque alimentari	Cartacea e/o informatica
Trasferimento (tubature, pompe, valvole)	Tenuta Buono stato Funzionamento automatismi	giornaliera	regime	visiva	Percolate, acqua di cabina, acqua di falda, acque alimentari	Cartacea, e/o informatica
Caricamento e mescolamento reattori (es:grigliatura, dissabbiatura)	Tenuta Buono stato Funzionamento automatismi	giornaliera	regime	visiva	Percolate, acqua di cabina, acqua di falda, acque alimentari	Cartacea e/o informatica
Trattamenti biologici	pH ossigeno Conducibilità Q refluo in ingresso	giornaliera	regime	visiva		
Trattamenti chimico-fisici	dosaggio reagenti neutralizzazione precipitazione Q refluo ingresso	giornaliera	regime	visiva		Cartacea e/o informatica
Impianto lavaggio rifiuti da recuperare	Funzionamento automatismi	giornaliera	regime	visiva		
Presidio emissioni serbatoi stoccaggio	Guardia idraulica; reintegro livello soluzione reagente	giornaliera	regime	visiva		Annotazione cartaceo/informatica in esito al reintegro

2 Specificare se durante la fase d'indagine Impianto è a regime, in fase di avviamento o di arresto

Tab. F10 - Controlli sui punti critici

Impianto/parte di esso/fase di processo		Tipo di intervento	Frequenza
Ricezione (campionamento/ingresso impianto)		Manutenzione ordinaria	settimanale
Trasferimento (tubature, pompe, valvole)		Manutenzione ordinaria	settimanale
Pretrattamenti meccanici (es:grigliatura, dissabbiatura)		Manutenzione ordinaria	settimanale
Caricamento e mescolamento reattori		Manutenzione ordinaria	settimanale
Trattamenti biologici	pH	Manutenzione ordinaria	settimanale
	ossigeno		
	Conducibilità		
	Q refluo in ingresso		
Trattamenti chimico-fisici	dosaggio reagenti	Manutenzione ordinaria	settimanale

Copia informatica per consultazione

Impianto/parte di esso/fase di processo		Tipo di intervento	Frequenza
	neutralizzazione		
	precipitazione		
	Q refluo ingresso		
Sistemi di estrazione e di abbattimento effluenti gassosi		Manutenzione ordinaria	settimanale
Linea fanghi		Manutenzione ordinaria	settimanale
Filtropressa		Manutenzione ordinaria	settimanale
Impianto lavaggio rifiuti da recuperare		Manutenzione ordinaria	settimanale

Tab. F11— interventi di manutenzione dei punti critici individuati

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

Si riportano la frequenza e la metodologia delle prove programmate delle strutture adibite allo stoccaggio (materie ausiliarie, rifiuti in ingresso e in uscita) e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Area stoccaggio			
Tipologia	**Tipo di controllo**	**Frequenza**	**Modalità di registrazione**
Bacini di contenimento	Verifica integrità	Semestrale	Cartacea e/o informatica
Serbatoi	Verifica integrità strutturale	Semestrale	Cartacea e/o informatica
Vasche (per lo stoccaggio ed il pretrattamento dei rifiuti)	Prove di tenuta e verifica d'integrità strutturale	Semestrale	Cartacea e/o informatica

Tab. F12— Verifiche su aree stoccaggio

G. PLANIMETRIE DI RIFERIMENTO

TITOLO	SIGLA	DATA	AGGIORNAMENTO
Schema di raccolta e scarico acque reflue e meteoriche	Tavola n. 1	Marzo 2012	Luglio 2022
Planimetria emissioni in atmosfera	Tavola n. 2	Marzo 2012	Luglio 2022
Planimetria individuazione aree, codici CER	Tavola n. 5	Marzo 2012	Luglio 2022

Allegato:
Parere ARPA ex art.184 ter c.3 D.lgs 152/2006 in merito alla cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste – EoW)

Copia informatica per consultazione