

11113

04/10/2007

Identificativo Atto n. 438

**DIREZIONE GENERALE RETI E SERVIZI DI PUBBLICA UTILITA' E SVILUPPO
SOSTENIBILE**

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) RILASCIATA ALLA DITTA
VENANZIEFFE S.R.L., AI SENSI DEL D.LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59, ALLEGATO 1, PUNTO
5.1, CON SEDE LEGALE IN PARABIAGO (MI), VIALE LOMBARDIA 62/64 ED IMPIANTO IN
PARABIAGO (MI), VIALE LOMBARDIA 62/64.**

IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CERTIFICAZIONI

VISTI:

- la l. 7 agosto 1990, n. 241 “Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi” e s.m.i.;
- il d.p.r. 12 aprile 1996, contenente disposizioni in materia di Valutazione di Impatto Ambientale;
- la l.r. 1 febbraio 2005, n. 1 “Interventi di semplificazione – Abrogazione di leggi e regolamenti regionali – Legge semplificazione 2004”;
- il d.lgs. 18 Febbraio 2005 n. 59 “Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento”;
- il d.lgs. 3 aprile 2006, n.152, recante “Norme in materia ambientale” e s.m.i.;
- la l.r. 12 dicembre 2003, n. 26 “Disciplina dei servizi locali di interesse economico generale. Norme in materia di gestione dei rifiuti, di energia, di utilizzo del sottosuolo e di risorse idriche” e s.m.i.;

VISTI inoltre:

- il d.d.g. Affari Generali e Personale 4 luglio 2002, n. 12670, avente per oggetto: “Individuazione dell’autorità competente in materia di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento, ai sensi della direttiva 96/61/CE e del D.Lgs. 4 Agosto 1999, n. 372 e contestuale attivazione dello “Sportello Integrated/Pollution/Prevention and Control/IPPC)”;
- la d.g.r. 6 agosto 2002, n. 10161, avente per oggetto: “Approvazione degli schemi d’istanza, delle relative documentazioni di rito e del progetto definitivo ex artt. 27 e 28 del d.lgs. 22/97 da presentare per l’istruttoria relativa ad attività e/o impianti di recupero e/o smaltimento rifiuti e determinazioni in merito al rilascio dell’autorizzazione ambientale”;
- la d.g.r. 5 agosto 2004, n. 18623, come integrata con d.g.r. 26 Novembre 2004, n. 19610, avente per oggetto: “Approvazione della modulistica e del calendario delle scadenze per la presentazione delle domande da parte dei gestori degli impianti esistenti soggetti all’autorizzazione integrata ambientale e disposizioni in ordine all’avvio della sperimentazione del procedimento autorizzatorio “IPPC”;
- la d.g.r. 19 Novembre 2004, n. 19461, avente per oggetto: “Nuove disposizioni in materia di garanzie finanziarie a carico dei soggetti autorizzati alla realizzazione di impianti ed all’esercizio delle inerenti operazioni di smaltimento e/o recupero di rifiuti, ai sensi del D.Lgs. 5 Febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche ed integrazioni. Revoca parziale delle dd.g.r. nn. 45274/99, 48055/00 e 5964/01”;
- la d.g.r. 16 dicembre 2004, n. 19902, recante nuove disposizioni in ordine al calendario e alle procedure relative al rilascio delle autorizzazioni “IPPC”;
- il d.d.g. 9 Marzo 2005, n. 3588, avente per oggetto: “Approvazione della circolare di “Precisazioni in merito all’applicazione della d.g.r. 19 Novembre 2004, n. 19461, avente per oggetto: “Nuove disposizioni in materia di garanzie finanziarie a carico dei soggetti autorizzati alla realizzazione di impianti ed all’esercizio delle inerenti operazioni di smaltimento e/o recupero di rifiuti, ai sensi del d.lgs. 5 Febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche ed integrazioni. Revoca parziale delle dd.g.r. nn. 45274/99, 48055/00 e 5964/01”;
- il d.d.u.o. IPPC 24 marzo 2005, n. 4614, avente per oggetto: “Calendario per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale/IPPC relativamente agli impianti esistenti esercitanti le attività industriali previste nell’allegato I del d.lgs. 372/99 ad esclusione delle attività di cui al punto 6.6”;
- il d.d.s. 20 febbraio 2006, n. 1800, avente per oggetto: “Disposizioni relative al rilascio dell’autorizzazione integrata ambientale (D.lgs. 18 febbraio 2005, n. 59)”;

- il d.d.s. 19 ottobre 2006, n. 11648, avente per oggetto: "Fissazione al 31 dicembre 2006 del termine ultimo per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale ex d.lgs. 59/05 relativamente agli impianti esistenti e agli impianti nuovi";

RILEVATO che allo Sportello IPPC, attivato con il decreto regionale n. 12670/02 sopra richiamato presso la Direzione Generale Qualità dell'Ambiente, ai sensi della l.r. 20 Dicembre 2004, n. 36 e della d.g.r. n. 19902/04, allegato A, fanno capo le attività fondamentali inerenti il procedimento amministrativo teso al rilascio delle autorizzazioni integrate ambientali;

VISTA la domanda e la relativa documentazione tecnica, presentate ai sensi del D.Lgs. 59/05 dalla ditta VENANZIEFFE S.r.l. con sede legale in Parabiago (MI), Viale Lombardia 62/64, per l'acquisizione dell'autorizzazione integrata ambientale dell'impianto esistente in Parabiago (MI), Viale Lombardia 62/64, e pervenute allo Sportello IPPC in data 04/04/06 prot. T1.2006.0011960;

ATTESO CHE il procedimento amministrativo è stato avviato, ai sensi della l. 241/90, e sue successive modifiche ed integrazioni, con nota in data 17/07/06 prot. T1.2006.0021929;

VISTO che il gestore dell'impianto ha correttamente effettuati gli adempimenti previsti dal d.lgs.59/05 al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un avviso al pubblico a mezzo stampa sul quotidiano "La Prealpina" in data 28/07/06;

VISTO l'allegato tecnico predisposto da A.R.P.A. Lombardia, così come previsto dall'allegato A alla d.g.r. 19902/04, riportante le modifiche richieste in sede di conferenza e validato nella stessa sede;

PRESO ATTO che la conferenza dei servizi tenutasi nelle sedute del 25/09/06 e del 02/10/07 si è conclusa con l'espressione dei seguenti pareri:

La ditta relativamente all'allegato tecnico predisposto da ARPA. evidenzia correzioni minimali che vengono contestualmente rettificata.

Regione D.G. Reti e Servizi di Pubblica Utilità e Sviluppo Sostenibile

Concorda con le prescrizioni contenute nell'allegato tecnico predisposto dall'A.R.P.A. ed esprime parere favorevole al rilascio dell'A.I.A.

ARPA Lombardia: modifica e consegna l'allegato tecnico revisionato sulla base delle determinazioni assunte in sede della presente Conferenza.

Provincia di Milano: Assente. Con nota 01/10/07 protocollo 84463/18.8/05/9244, pervenuta a mezzo fax ed acquisita agli atti della conferenza, esprime parere favorevole.

Comune di Parabiago: esprime parere favorevole all'allegato tecnico. Rammenta alla ditta il rispetto delle prescrizioni impartite in sede di autorizzazione dell'ampliamento.

Conclusioni:

Per quanto sopra esposto, la Conferenza convalida l'allegato predisposto da ARPA così come modificato a seguito della Conferenza ed esprime parere favorevole al rilascio dell'A.I.A.;

DATO ATTO che le prescrizioni tecniche contenute nell'allegato A al presente atto sono state individuate, nelle linee guida statali e/o Bref Europeo di settore "Waste Treatment Industries" per la materia elencata al punto 5.1 dell'allegato I del d.lgs 59/05;

DATO ATTO che la presente autorizzazione riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti assunti a suo tempo dalle autorità competenti, che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite con il presente atto;

DATO ATTO che l'adeguamento del funzionamento dell'impianto in oggetto deve essere effettuato, ai sensi dell'art. 5 del d.lgs. 59/2005, entro la data del 30 ottobre 2007, e alle condizioni specificate nell'allegato tecnico del presente atto;

PRECISATO che il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto ogni altro visto, nulla osta, parere o autorizzazione in materia ambientale previsti dalle disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatta salva la normativa emanata in attuazione della direttiva n. 96/82/CE (d.lgs. 17 agosto 1999 n. 334 in materia di controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose) e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della direttiva 2003/87/CE, relativa al sistema per lo scambio di quote di emissioni dei gas a effetto serra;

DATO ATTO che l'impianto per cui si richiede l'autorizzazione integrata ambientale è certificato secondo la norma EMAS, e che pertanto il rinnovo dell'autorizzazione medesima deve essere effettuato ogni 8 anni, ai sensi dell'art. 9, comma 2, del d.lgs. 59/05;

RITENUTO pertanto di rilasciare, ai sensi del d.lgs. 59/05, l'autorizzazione integrata ambientale oggetto dell'istanza sopra specificata, alle condizioni e con le prescrizioni di cui all'allegato tecnico, nonché la planimetria, predisposta in conformità al punto 4 della d.g.r. 10161/02, che costituiscono parte integrante del presente provvedimento;

DATO ATTO che, il d.lgs. 59/05 all'art. 18, prevede che le spese occorrenti per effettuare i rilievi, gli accertamenti e i sopralluoghi necessari per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale e per i successivi controlli sono a carico del gestore, e che le modalità e le tariffe relative devono essere fissate con decreto ministeriale;

DATO ATTO che con d.g.r. 27 Gennaio 2005, n. 20378, la Giunta regionale ha disposto che in attesa dell'emanazione di specifico decreto ministeriale concernente le tariffe per le istruttorie relative alle autorizzazioni integrate ambientali, i gestori richiedenti provvedano al versamento a favore della Regione a titolo di acconto salvo conguaglio di somme commisurate alle dimensioni delle imprese e al loro fatturato, come specificato nella deliberazione citata;

DATO ATTO che il richiedente ha provveduto al versamento dell'importo come definito al punto precedente, e che di tale versamento è stata prodotta copia della ricevuta al momento della presentazione della domanda allo Sportello IPPC;

RICHIAMATI gli artt. 5 e 11 del d.Lgs. 59/05, che dispongono, rispettivamente, la messa a disposizione del pubblico sia dell'autorizzazione e di qualsiasi suo aggiornamento, sia del risultato del controllo delle emissioni, presso la struttura "Autorizzazioni e Certificazioni" della D.G. Reti e Servizi di Pubblica Utilità e Sviluppo Sostenibile della Regione Lombardia";

VISTI la legge regionale 23 Luglio 1996, n. 16: "Ordinamento della struttura organizzativa e della dirigenza della Giunta regionale" e i provvedimenti organizzativi dell' VIII legislatura;

DECRETA

1. di rilasciare alla ditta VENANZIEFFE S.r.l., con sede legale in Parabiago (MI), Viale Lombardia 62/64, l'autorizzazione integrata ambientale relativa all'impianto ubicato in Parabiago (MI), Viale Lombardia 62/64, per le attività previste dal d.lgs 59/05 allegato I, punto 5.1, alle condizioni e con le prescrizioni di cui all'allegato tecnico, nonché secondo la planimetria di

progetto allegata predisposta in conformità al punto 4 della d.g.r. 10161/02, che costituiscono parte integrante del presente atto;

2. che l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali già rilasciate e riportate nell'allegato tecnico;
3. che l'impianto di cui al punto 1 deve essere adeguato alle prescrizioni contenute nell'allegato tecnico entro il 30/10/07;
4. che il presente provvedimento riporta altresì valori limite e prescrizioni, stabiliti con provvedimenti emanati dalle autorità competenti, che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento dell'impianto ai nuovi valori limite e alle nuove prescrizioni stabilite nell'allegato medesimo;
5. di far presente che, ai sensi del 2° comma dell'art. 9 del d.lgs 59/05, l'autorizzazione ha la durata di 8 anni dalla data di approvazione del presente atto e la relativa istanza di rinnovo deve essere presentata entro 180 giorni dalla scadenza della stessa;
6. di disporre che in fase di realizzazione e esercizio le varianti progettuali finalizzate a modifiche operative e/o gestionali anche migliorative siano comunicate all'ente preposto al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale che definirà la sostanzialità o meno delle stesse. In caso di modifiche impiantistiche, la ditta dovrà comunicare all'ARPA territorialmente competente la data di fine lavori e l'attività potrà essere esercitata solo dopo sopralluogo dell'Agenzia che verifichi la corrispondenza di quanto realizzato con quanto comunicato/autorizzato;
7. che la presente autorizzazione potrà essere oggetto di verifica da parte dell'autorità competente all'atto dell'emanazione delle Linee guida di cui all'art. 4 comma 1 del D.Lgs. 59/05;
8. di determinare in € 720.592,64 l'ammontare totale della fideiussione la ditta VENANZIEFFE S.r.l. deve prestare a favore della Regione Lombardia relativamente alle operazioni di:
 - deposito preliminare (D15) di 27 m³ di rifiuti speciali pericolosi con Cl > 2%, PCB > 25 ppm pari a € 30.203,28;
 - deposito preliminare (D15) e messa in riserva (R13) di 1.446,9 m³ di rifiuti speciali pericolosi pari a € 511.117,42;
 - deposito preliminare (D15) e messa in riserva (R13) di 695 m³ di rifiuti speciali non pericolosi pari a € 122.750,90;
 - operazioni di recupero (R3, R4) e smaltimento (D14) di t/a di rifiuti speciali non pericolosi pari a € 56.521,04.

L'importo complessivo delle garanzie finanziarie da versare, a fronte dell'avvenuta certificazione ambientale EMAS e in applicazione dell'art. 210, comma 3, lett. h), del d.lgs. 152/06, è pari a € 360.296,32;

la garanzia finanziaria deve essere prestata e accettata in conformità con quanto stabilito dalla d.g.r. n. 19461/04 e la ditta dovrà documentare ogni uno anni il mantenimento della certificazione EMAS per l'attività in essere. Successivamente al ricevimento della notifica dell'atto, la Provincia provvederà a svincolare le garanzie finanziarie già prestate dalla ditta e sostituite da quelle prestate a fronte del presente atto;

9. di disporre che il presente atto sia comunicato in copia conforme a mezzo raccomandata A/R all'impresa successivamente alla prestazione della garanzia, disponendo che l'efficacia del medesimo atto decorra dalla data di ricevimento della copia conforme trasmessa al soggetto interessato subordinatamente all'accettazione della garanzia finanziaria;
10. di dare atto che la mancata presentazione della garanzia di cui al punto 8 entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione alla impresa del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'allegato B alla d.g.r. n. 19461/04, comporta la revoca dell'autorizzazione integrata ambientale; la revoca verrà altresì effettuata qualora la Ditta VENANZIEFFE S.r.l. con sede legale in Parabiago (MI), Viale Lombardia 62/64, non effettui – nel termine di 30 giorni dal ricevimento della richiesta inoltrata dalla Regione con raccomandata A/R – il saldo della somma dovuta all'Amministrazione ex D.Lgs. 59/05, art. 18 commi 1 e 2 e d.g.r. n. 20378/05;
11. di comunicare il presente decreto al richiedente, al Comune di Parabiago, alla Provincia di Milano e ad A.R.P.A. dipartimento di Milano e di disporre la pubblicazione dell'estratto sul B.U.R.L.;
12. di disporre la messa a disposizione del pubblico della presente autorizzazione integrata ambientale presso la Struttura "Autorizzazioni e Certificazioni" della D.G. Reti e Servizi di Pubblica Utilità e Sviluppo Sostenibile della Regione Lombardia e presso i competenti uffici provinciali e comunali;
13. di dare atto che avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

Il Dirigente della Struttura
Autorizzazioni e certificazioni
Dott. ssa Elisabetta Confalonieri

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	VENANZIEFFE S.R.L.
Sede Legale	Viale Lombardia 62/64 – Villastanza di Parabiago
Sede Operativa	Viale Lombardia 62/64 – Villastanza di Parabiago
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 59/2005
Varianti richieste	Nessuna
Altro	
Codice e attività IPPC	5.1
	<i>Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva n. 91/689/CEE quali definiti negli allegati II A e II B (operazioni R 1, R 5, R 6, R 8 e R 9) della direttiva n. 75/442/CEE e nella direttiva n. 75/439/CEE Consiglio, del 16 giugno 1975, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno</i>

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	5
A 1. Inquadramento del complesso e del sito	5
<i>A.1.1 Inquadramento del complesso ippc</i>	<i>5</i>
<i>A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito</i>	<i>6</i>
A 2. Stato autorizzativo ed autorizzazioni sostituite dall’AIA	8
B. QUADRO ATTIVITA’ DI GESTIONE RIFIUTI	8
B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell’impianto	8
Precisazioni in merito alla gestione dei rifiuti	28
<i>Separazione gravimetrica</i>	<i>29</i>
<i>Miscelazione oli</i>	<i>29</i>
<i>Miscelazione oli contenenti PCB/PCT</i>	<i>30</i>
B.2 Materie Prime ed Ausiliarie	30
B.3 Risorse idriche ed energetiche	31
C. QUADRO AMBIENTALE	33
C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento	33
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	35
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento	36
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	38
C.5 Produzione Rifiuti	38
C.6 Bonifiche	39
C.7 Rischi di incidente rilevante	39
D. QUADRO INTEGRATO	40
D.1 Applicazione delle MTD	40
D.2 Criticità riscontrate	63
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento in atto e programmate	64
E. QUADRO PRESCRITTIVO	68
E.1 Aria	68
<i>E.1.1 Valori limite di emissione</i>	<i>68</i>
<i>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	<i>68</i>
<i>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	<i>69</i>

E.1.4	Prescrizioni generali	70
E.2	Acqua	71
E.2.1	Valori limite di emissione.....	71
E.2.2	Requisiti e modalità per il controllo	71
E.2.3	Prescrizioni impiantistiche	72
E.2.4	Prescrizioni generali	72
E.3	Rumore	72
E.3.1	Valori limite.....	72
E.3.2	Requisiti e modalità per il controllo	72
E.3.4	Prescrizioni generali	73
E.4	Suolo	73
E.5	Rifiuti	73
E.5.1	Requisiti e modalità per il controllo	74
E.5.2	Attività di gestione rifiuti autorizzata	74
E.5.3	Prescrizioni generali	78
E.6	Ulteriori prescrizioni.....	79
E.7	Monitoraggio e Controllo	80
E.8	Prevenzione incidenti.....	80
E.9	Gestione delle emergenze	80
E.10	Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	81
E.11	Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche	81
F.	PIANO DI MONITORAGGIO	82
F.1	Finalità del monitoraggio	82
F.2	Chi effettua il self-monitoring	82
F.3	PARAMETRI DA MONITORARE	82
F.3.2	<i>Risorsa idrica</i>	<i>82</i>
F.3.3	<i>Risorsa energetica</i>	<i>83</i>
F.3.4	<i>Aria.....</i>	<i>83</i>
F.3.5	<i>Acqua.....</i>	<i>84</i>
F.3.6	<i>Rumore</i>	<i>86</i>
F.3.7	<i>Radiazioni</i>	<i>86</i>
F.3.8	<i>Rifiuti.....</i>	<i>86</i>
F.4	<i>Gestione dell'impianto.....</i>	<i>90</i>
F.4.1	<i>Individuazione e controllo sui punti critici</i>	<i>90</i>

<i>F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)</i>	90
ALLEGATI	91

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso ippc

Già presente nel settore del recupero dal 1960, la società nasce come ditta individuale e diventa S.r.l. nel 1992, assumendo la denominazione di VENANZIEFFE.

Specializzata nella raccolta di oli usati, di emulsioni oleose e di accumulatori usati, è regolarmente autorizzata alla raccolta, al trasporto ed allo stoccaggio di rifiuti pericolosi e non.

VENANZIEFFE è concessionario del Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati e Incaricato COBAT (Consorzio Obbligatorio Batterie al Piombo Esauste e Rifiuti Piombosi) e CONOE (Consorzio Obbligatorio per gli Oli e i grassi vegetali ed animali Esausti).

La società si occupa della gestione dei rifiuti in tutti i suoi aspetti al fine di risolvere le esigenze della clientela. La sede operativa è fornita di sistemi operativi computerizzati, di un parco veicoli attrezzato, di apparecchiature per la raccolta e l'aspirazione (sottovuoto e non) di tutti i rifiuti.

Lo stabilimento produttivo della Ditta è ubicato nel comune di Parabiago (MI) ed è individuato dalle seguenti coordinate Gauss – Boaga:

E 1.496.280

N 5.043.850

Oltre alle aree destinate alla normale attività di gestione rifiuti, all'interno dell'impianto, sarà presente una linea automatica di lavaggio degli automezzi tramite spazzole (rulli). Annessa alla suddetta attività è la sala tecnica, posizionata all'interno del capannone e contenente il sistema di dosaggio dei detersivi, due serbatoi d'acqua, la pompa ad alta pressione ed il quadro elettrico. Tutti gli organi di comando sono gestiti elettronicamente. Il funzionamento di tale sistema di lavaggio automezzi è saltuario.

Il complesso IPPC, soggetto ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessato dalle seguenti attività:

Codici ippc e non ippc	Tipologia Impianto (secondo denominazione Catasto Georeferenziato Rifiuti)	Operazioni Svolte e autorizzate (Allegato B e/o C -parte quarta del d.lgs. 152/06)	Rifiuti NP	Rifiuti P	Rifiuti Urbani
5.1	Stoccaggio e trattamento	R3-R4-R13 D14-D15	Sì	Sì	No

Tabella A1 – Tipologia Impianto/i

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

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante m ²	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento	Data prevista cessazione attività
-------------------	--------------------	------------------------------------	---------------------------------------	----------------------------	--------------------	-----------------------------------

15.805 m ²	3.570 m ²	4.593 m ²	5.100 m ²	2000	2006	-
-----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	------	------	---

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

L'impianto, è sito in V.le Lombardia in Villastanza di Parabiago, nella zona a sud del Comune di Parabiago (MI). Il comune di Parabiago è situato nella parte nord-occidentale della provincia di Milano. Parabiago confina a sud con i comuni di Arluno e di Casorezzo, a ovest con i comuni di Busto Garolfo e Canegrate, a Nord con i comuni di San Vittore Olona e Cerro Maggiore, a est con il comune di Nerviano. Il territorio comunale di Parabiago appartiene geologicamente alla porzione della media-alta Pianura Padana, è posto tra le quote 189 e 167 metri s.l.m. e digrada verso sud-sud ovest con pendenza media dell'ordine del 4-5 per mille.

In superficie sono presenti terreni di era quaternari e di natura fluvioglaciale e fluviale, distribuiti in due distinte aree di affioramento:

AA Area di affioramento dei depositi fluviali terrazzati dell'Olona (Alluvium antico – Olocene);

FGW Area di affioramento dei depositi fluvioglaciali e fluviali (Fluvioglaciale Wurm – Pleistocene superiore).

L'impianto di Venanzieffe S.r.l. è situato all'interno dell'affioramento FGW, a sinistra rispetto al fiume Olona. La quota s.l.m. del piano campagna nell'impianto risulta essere circa pari a 178 m.

Il suolo, secondo gli studi e la classificazione effettuata dall'ERSAL, risulta avere un valore naturalistico basso.

L'elemento idrografico primario locale è costituito dal fiume Olona che nasce sulle Prealpi di Varese presso Rasa in Valganna e si sviluppa per circa 70 Km nella Lombardia nord-occidentale.

Lo studio geologico del territorio comunale ha individuato le zone potenzialmente soggette ad allagamenti per esondazione del fiume Olona. L'impianto di Venanzieffe S.r.l. è situato nella classe G/A – "Classe di fattibilità 2 (con modeste limitazioni): zone situate a quote superiori a quelle storicamente raggiunte dalle acque di esondazione del fiume Olona e quindi non soggette ad allagamento". In tale area devono essere rispettate le sole prescrizioni geologiche relative a tutto il territorio comunale (art. 37.A) che impongono, in sede di presentazione di nuove pratiche edilizie per determinate opere sia pubbliche che private, una relazione geologica firmata da un tecnico abilitato.

Il flusso medio delle acque sotterranee risulta diretto da nord-nordovest verso sud-sudest, con gradiente medio del 2 per mille. La morfologia della superficie freatica presenta un asse drenante situato nella porzione sud-orientale del territorio comunale e, nell'area in cui è sito l'impianto, la soggiacenza della falda è pari a circa 23 metri di profondità.

L'area di proprietà della società Venanzieffe s.r.l. è identificata dal piano regolatore generale del comune di Parabiago nel foglio 19, particella 141, mappale 31 in zona in parte classificata D1 -"Aree per usi produttivi industriali esistenti" e in parte in "Aree di rispetto stradale".

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 PRG vigente	Zona A1 – Edifici di pregio	> 500 m
	Zona A2 – Edilizia civile tradizionale	> 500 m
	Zona A3 – Edifici ed organismi da riqualificare	> 500 m
	Zona A4 – Edifici recenti o dissonanti	> 500 m
	Zona B1.1 – Zone miste già edificate	300
	Zona B1.2 – Zone miste non edificate	> 500 m
	Zona B2.1 – Zone omogenee a bassa densità edilizia già edificate	50 m
	Zona B2.2 – Zone omogenee a bassa densità non edificate	100 m
	Zona C – Zona di trasformazione e di riqualificazione urbana	80 m
	Zona D1 – Aree produttive esistenti	0 m
	Zona D2 – Aree produttive di nuovo insediamento	0 m (confinante col sito)
	Zona E – Aree agricole	> 500 m
	Zona F – Aree per edifici ed attrezzature pubbliche	> 500 m
Zone G – Standard comunali	50 m	

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

Nella tabella seguente sono riportati i principali vincoli presenti sul territorio circostante l'impianto nel raggio di 500 m:

Tipo di vincolo	Distanza minima del vincolo dal perimetro del complesso	Norme di riferimento	Note
Aree protette	-		-
Paesaggistico	-		-
Architettonico	-		-
Archeologico	< 500 m	L. 1089/39	Zona a rischio archeologico
Demaniale	-		-
Fasce fluviali - PAI	-		-
Idrogeologico	-		-
Siti di interesse comunitario	-		-
Altro	-		-

Tabella A4 – Tabella delle aree soggette a vincoli ambientali nel territorio circostante (R = 500 m)

A 2. Stato autorizzativo ed autorizzazioni sostituite dall'AIA

La tabella seguente riassume lo stato autorizzativo del complesso IPPC:

Settore	Norma di riferimento	Ente	Estremi del provvedimento	Data di emissione	Scadenza	N. d'ordine attività	Sost da AIA	Note
ARIA	Art. 15 D.P.R. 203/88	Regione	D. n. 22205	03/12/2004	-	1	Sì	
ACQUA (Scarichi idrici)	D.Lgs. 152/99	Comune	Prot. N. 039161	04/12/2002	04/12/2006	1	Sì	
	D.Lgs. 152/99	Comune	02/12/2005			1	Sì	Istanza di rinnovo
RIFIUTI	Artt. 27 e 28 D. Lgs. 22/97	Provincia	D. D. 39/2004	20/02/2004	05/03/2009	1	Sì	
	Artt. 27 e 28 D. Lgs. 22/97	Provincia	D. D. 563/2005	14/12/2005	05/03/2009	1	Sì	Modifica sostanziale
V.I.A.	Artt. 1 e 5 D.P.R. 12/04/1996	Regione	Decreto N° 17399	12/10/2004	-	1	No	-
CPI	D.M. 16/02/82	VVF	Pratica n. 337485	30/06/2005	30/06/2008	1	No	-

Tabella A4 – Stato autorizzativo

□ Venanzieffe S.r.l. possiede altresì:

- registrazione EMAS con certificato rilasciato dal Comitato Ecolabel – Ecoaudit n. I – 000368 del 08 settembre 2005 (validità della dichiarazione ambientale fino al 31 dicembre 2007);
- certificazione UNI EN ISO 14001:2004 con certificato rilasciato da DNV n. CERT-315-2001-AE-MIL-SINCERT del 15 febbraio 2006 (la validità è subordinata a sorveglianza annuale ed al riesame completo del sistema con periodicità triennale);
- certificazione UNI EN ISO 9001:2000 con certificato rilasciato da DNV n. CERT-09792-2001-AQ-MIL-SINCERT del 8 marzo 2005 (la validità è subordinata a sorveglianza annuale ed al riesame completo del sistema con periodicità triennale);

Tutti i dati di consumo, trattamento rifiuti ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2005.

B. QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI

B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto

Vengono effettuate operazioni di:

- messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi costituiti da oli/emulsioni per un quantitativo massimo di 998,9 mc

- deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi con Cl organico > 2% - PCB o equivalenti > 25 ppm costituiti da oli esausti contaminati per un quantitativo massimo di 27 mc
- messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi per un quantitativo massimo di 448 mc
- messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali non pericolosi per un quantitativo massimo di 695 mc
- ricondizionamento preliminare (D14) di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi per un quantitativo massimo di 50.000 t/a e a 240 t/die
- recupero (D14, R3, R4) di rifiuti speciali non pericolosi per un quantitativo massimo di 3.000 t/anno (relative al lavaggio /recupero dei contenitori)

L'impianto risulta suddiviso nelle seguenti aree funzionali:

- Zona parco serbatoi;
- Zona dedicata alle vasche di travaso e stoccaggio dei fusti, posta sotto tettoia;
- Zona dedicata al trattamento delle emulsioni in locale chiuso;
- Prefabbricato di tipo industriale dedicato all'autorimessa degli automezzi e al lavaggio di imballaggi e/o contenitori;
- Prefabbricato di tipo industriale dedicato allo stoccaggio e alla cernita degli imballaggi, allo stoccaggio degli oli vegetali, delle terre e di rifiuti di diversa natura;
- Prefabbricato di tipo industriale dedicato allo stoccaggio di batterie, di rifiuti da officina e di rifiuti di diversa natura nonché all'adeguamento volumetrico mediante trituratore e pressa geodinamica;

Per ogni area si sono definiti la modalità di stoccaggio, il quantitativo massimo stoccabile e la relativa attività svolta ai sensi del D.Lgs. 152/06. Si riporta di seguito tabella riassuntiva:

Zona	Modalità di stoccaggio	Tipologia	Quantità massima (mc)	Operazioni effettuate
A/B	Serbatoi (963,9 mc) - Fusti (35 mc) - Cisternette	Oli/Emulsioni P	998,9	R13, D14, D15
C	Serbatoio	Oli contaminati P	27	D14, D15
D1	Fusti, Cisternette, Serbatoio a doppia camicia, Latte	Liquidi antigelo P	18	D15, R13
D2	Fusti, Cisternette, Serbatoio a doppia camicia, Latte	Liquidi antigelo NP	18	D15, R13
E1	Fusti, Container, Contenitori vari, pallet	Imballaggi P	70	D14, D15, R13
E2	Fusti, Container, Contenitori vari, pallet	Imballaggi NP	30	D14, D15, R3, R4, R13

Zona	Modalità di stoccaggio	Tipologia	Quantità massima (mc)	Operazioni effettuate
F1	Container a tenuta, Big Bags, Fusti	Fanghi da trattamento P	30	D15, R13
F2	Containers a tenuta, Fusti, Big bags, Serbatoio	Fanghi da trattamento NP	120	R13, D15
G	Fusti, Container a tenuta, Cassonetti	Filtri P	80	D14, D15, R13
H1	Cassonetti, Container a tenuta, Fusti, Pallets	Batterie P	50	D14, D15, R13
H2	Cassonetti, Container a tenuta, Fusti, Pallets e Big-bags	Batterie NP	20	D14, D15, R13
M	Cumuli, Container, Pallet	Trasformatori P	10	D15, R13
N1	Fusti, Cassonetti, Big Bags, Container	Rifiuti da officina P	15	D15, R13
N2	Fusti, Cassonetti, Big Bags, Container	Rifiuti da officina NP	15	D14, D15, R13
O	Container, Fusti, Big Bags, Cassonetti	Rottami NP	30	D14, D15, R13
P1	Container, Fusti, Big Bags, Cassonetti, Pallets	Materiali assorbenti P	40	D14, D15, R13
P2	Container, Fusti, Big Bags, Cassonetti, Pallets	Materiali assorbenti NP	40	D14, D15, R13
Q	Cumuli, Containers, Big Bags, Fusti, Cassonetti, Pallet	Imballaggi/Rifiuti misti NP	230	D14, D15, R3, R4, R13
R	Cumuli, Containers	Pneumatici fuori uso NP	60	D15, R13
S1	Container, Cumuli, Big Bags, Fusti	Terre P	30	D15, R13
S2	Container, Cumuli, Big Bags, Fusti	Terre NP	30	D14, D15, R13
T	Fusti, Cisternette, Latte	Morchie oleose P	40	D15, R13
U1	Container, Pallet, Fusti, Cassonetti, Big Bags	Apparecchiature elettriche P	35	D15, R13
U2	Container, Pallet, Fusti, Cassonetti, Big Bags	Apparecchiature elettriche NP	35	D15, R13
V1	Containers a tenuta, Fusti, Big Bags, Cisternette	Fanghi generici P	30	D15, R13
V2	Containers a tenuta, Fusti, Big Bags, Cisternette	Fanghi generici NP	30	D15, R13
Z	Serbatoio, Fusti, Cisternette, Latte	Oli/emulsioni vegetali NP	37	D14, D15, R13

Il quantitativo massimo stoccabile (R13, D15) di rifiuti pericolosi è pari a:

1.473,9 m³

Il quantitativo massimo stoccabile (R13, D15) di rifiuti non pericolosi è pari a:

695,0 m³

I tipi di rifiuti in ingresso, sottoposti alle varie operazioni sono individuati dai seguenti codici CER:

**ZONA
A/B OLI USATI/EMULSIONI - Serbatoi, fusti, cisternette**

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
05 01 05*	perdite di olio			X	X	X
08 03 19*	oli dispersi			X	X	X
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose			X	X	X
12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)			X	X	X
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)			X	X	X
12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni			X	X	X
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni			X	X	X
12 01 10*	oli sintetici per macchinari			X	X	X
12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili			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
13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB (1)			X	X	X
13 01 04*	emulsioni clorurate			X	X	X
13 01 05*	emulsioni non clorurate			X	X	X
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati			X	X	X
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati			X	X	X
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici			X	X	X
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili			X	X	X
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici			X	X	X
13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati			X	X	X
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati			X	X	X
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione			X	X	X
13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile			X	X	X
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione			X	X	X
13 03 01*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB			X	X	X
13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01			X	X	X
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati			X	X	X
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori			X	X	X
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili			X	X	X
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori			X	X	X
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna			X	X	X
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli			X	X	X
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione			X	X	X

ZONA A/B OLI USATI/EMULSIONI - Serbatoi, fusti, cisternette

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua			X	X	X
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua			X	X	X
13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel			X	X	X
13 07 02*	Petrolio			X	X	X
13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)			X	X	X
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione			X	X	X
13 08 02*	altre emulsioni			X	X	X
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti			X	X	X
16 01 13*	liquidi per freni			X	X	X
16 07 08*	rifiuti contenenti olio			X	X	X
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione			X	X	X
19 08 10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09			X	X	X
19 11 03*	rifiuti liquidi acquosi			X	X	X
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25			X	X	X

ZONA C OLI CONTAMINATI – Serbatoio

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
05 01 05*	perdite di olio				X	X
08 03 19*	oli dispersi				X	X
12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)				X	X
12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni				X	X
13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB (1)				X	X
13 01 04*	emulsioni clorurate				X	X
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati				X	X
13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati				X	X
13 03 01*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB				X	X
13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01				X	X
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati				X	X
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori				X	X
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili				X	X
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori				X	X
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna				X	X
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli				X	X
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione				X	X
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25				X	X

ZONA D1 LIQUIDI ANTIGELO CONTENENTI PERICOLOSI - Fusti, cisternette, serbatoi a doppia camicia, latte

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose			X		X

ZONA D2 LIQUIDI ANTIGELO NON PERICOLOSI - Fusti, cisternette, serbatoi a doppia camicia, latte

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
16 01 15	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14			X		X

ZONA E1 IMBALLAGGI PERICOLOSI - Fusti, contenitori vari, container, pallet

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze			X	X	X
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti			X	X	X
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose			X	X	X

ZONA E2 IMBALLAGGI NON PERICOLOSI - Fusti, contenitori vari, container, pallet

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
15 01 04	imballaggi metallici		X	X	X	X
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	X		X	X	X
15 01 02	imballaggi in plastica	X		X	X	X

ZONA F1 FANGHI DA TRATTAMENTO PERICOLOSI - Container a tenuta, fusti, big bags

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
06 05 02*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X		X
07 01 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X		X
07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X		X

ZONA F1 FANGHI DA TRATTAMENTO PERICOLOSI - Container a tenuta, fusti, big bags

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
07 03 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X		X
07 04 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X		X
07 05 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X		X
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X		X
07 07 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X		X
10 01 20*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X		X
19 11 05*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X		X

ZONA F2 FANGHI DA TRATTAMENTO NON PERICOLOSI - Container a tenuta, fusti, big bags, serbatoio

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
02 03 05	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti			X		X
02 04 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti			X		X
02 05 02	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti			X		X
02 06 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti			X		X
02 07 05	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti			X		X
03 03 11	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10			X		X
04 01 06	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti cromo			X		X
04 01 07	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, non contenenti cromo			X		X
04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19			X		X
05 01 10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09			X		X
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02			X		X
07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11			X		X
07 02 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11			X		X

ZONA F2 FANGHI DA TRATTAMENTO NON PERICOLOSI - Container a tenuta, fusti, big bags, serbatoio

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
07 03 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11			X		X
07 04 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 04 11			X		X
07 05 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11			X		X
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11			X		X
07 07 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11			X		X
10 12 13	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti			X		X
20 03 03	residui della pulizia stradale			X		X

ZONA G FILTRI PERICOLOSI - Fusti, container a tenuta, cassonetti

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protetti vi, contaminati da sostanze pericolose			X	X	X
16 01 07*	filtri dell'olio			X	X	X

ZONA H1 BATTERIE PERICOLOSE - Cassonetti, container a tenuta, fusti, pallet

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
16 06 01*	batterie al piombo			X	X	X
16 06 02*	batterie al nichel-cadmio			X	X	X
16 06 03*	batterie contenenti mercurio			X	X	X
16 06 06*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata			X	X	X
20 01 33*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie			X	X	X

ZONA H2 BATTERIE NON PERICOLOSE - Cassonetti, container a tenuta, fusti, pallet

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)			X	X	X
16 06 05	altre batterie ed accumulatori			X	X	X

ZONA H2 BATTERIE NON PERICOLOSE - Cassonetti, container a tenuta, fusti, pallet

		Operazioni		
		R3	R4	D15
20 01 34	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33		X	X

ZONA M TRASFORMATORI - Container, cumuli, pallet

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
16 01 09*	componenti contenenti PCB			X		X
16 02 09*	trasformatori e condensatori contenenti PCB			X		X
16 02 10*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09			X		X

ZONA N1 RIFIUTI DA OFFICINA PERICOLOSI - Fusti, cassonetti, big bags, container

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
12 01 12*	cere e grassi esauriti			X		X
16 01 08*	componenti contenenti mercurio			X		X
16 01 10*	componenti esplosivi (ad esempio isair bagl.)			X		X
16 01 11*	pastiglie per freni, contenenti amianto			X		X
16 01 21*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14			X		X

ZONA N2 RIFIUTI DA OFFICINA NON PERICOLOSI - Fusti, cassonetti, big bags, container

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20			X	X	X
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11			X	X	X
16 01 22	componenti non specificati altrimenti			X	X	X
16 01 99	rifiuti non specificati altrimenti			X	X	X
16 07 99	rifiuti non specificati altrimenti			X	X	X

ZONA O ROTTAMI - Container, fusti, big bags, cassonetti

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
02 01 10	rifiuti metallici			X	X	X
16 01 06	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose			X	X	X
16 01 16	serbatoi per gas liquido			X	X	X
16 01 17	metalli ferrosi			X	X	X

ZONA O ROTTAMI - Container, fusti, big bags, cassonetti

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
16 01 18	metalli non ferrosi			X	X	X
17 04 01	rame, bronzo, ottone			X	X	X
17 04 02	alluminio			X	X	X
17 04 03	piombo			X	X	X
17 04 04	zinco			X	X	X
17 04 05	ferro e acciaio			X	X	X
17 04 06	stagno			X	X	X
17 04 07	metalli misti			X	X	X
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio			X	X	X
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi			X	X	X
19 12 03	metalli non ferrosi			X	X	X
20 01 40	metallo			X	X	X

ZONA P1 MATERIALI ASSORBENTI PERICOLOSI - Container, fusti, big bags, cassonetti, pallet

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			X	X	X
07 02 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			X	X	X
07 03 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			X	X	X
07 04 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			X	X	X
07 05 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			X	X	X
07 06 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			X	X	X
07 07 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			X	X	X
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protetti vi, contaminati da sostanze pericolose			X	X	X

ZONA P2 MATERIALI ASSORBENTI NON PERICOLOSI - Container, fusti, big bags, cassonetti, pallet

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02			X	X	X
15 01 09	imballaggi in materia tessile			X	X	X

ZONA Q IMBALLAGGI/RIFIUTI MISTI NON PERICOLOSI - Container, cumuli, fusti, big bags, cassonetti, pallet

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
03 01 01	scarti di corteccia e sughero			X	X	X
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04			X	X	X
03 01 99	rifiuti non specificati altrimenti			X	X	X
03 03 01	scarti di corteccia e legno			X	X	X
03 03 07	scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone			X	X	X
03 03 08	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati			X	X	X
03 03 99	rifiuti non specificati altrimenti			X	X	X
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti			X	X	X
15 01 01	imballaggi in carta e cartone			X	X	X
15 01 02	imballaggi in plastica	X		X	X	X
15 01 03	imballaggi in legno			X	X	X
15 01 04	imballaggi metallici		X	X	X	X
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	X		X	X	X
15 01 06	imballaggi in materiali misti	X		X	X	X
15 01 07	imballaggi in vetro			X	X	X
15 01 09	imballaggi in materia tessile			X	X	X
16 01 17	metalli ferrosi			X	X	X
16 01 18	metalli non ferrosi			X	X	X
16 01 19	plastica			X	X	X
16 01 20	vetro			X	X	X
17 02 01	legno			X	X	X
17 02 02	vetro			X	X	X
17 02 03	plastica			X	X	X
17 04 01	rame, bronzo, ottone			X	X	X
17 04 02	alluminio			X	X	X
17 04 03	piombo			X	X	X
17 04 04	zinco			X	X	X
17 04 05	ferro e acciaio			X	X	X
17 04 06	stagno			X	X	X
17 04 07	metalli misti			X	X	X
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10			X	X	X
17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03			X	X	X
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03			X	X	X
19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti			X	X	X
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio			X	X	X
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi			X	X	X
19 10 04	fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03			X	X	X
19 12 02	metalli ferrosi			X	X	X

ZONA Q IMBALLAGGI/RIFIUTI MISTI NON PERICOLOSI - Container, cumuli, fusti, big bags, cassonetti, pallet

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
19 12 03	metalli non ferrosi			X	X	X
19 12 04	plastica e gomma			X	X	X
19 12 05	vetro			X	X	X
19 12 08	prodotti tessili			X	X	X
20 01 01	carta e cartone			X	X	X
20 01 02	vetro			X	X	X
20 01 11	prodotti tessili			X	X	X
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37			X	X	X
20 01 39	plastica			X	X	X
20 01 40	metallo			X	X	X

ZONA R PNEUMATICI FUORI USO - Cumuli, containers

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
16 01 03	pneumatici fuori uso			X		X

ZONA S1 TERRE PERICOLOSE - Container, cumuli, big bags, fusti

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
17 05 03*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose			X		X

ZONA S2 TERRE NON PERICOLOSE - Container, cumuli, big bags, fusti

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03			X	X	X
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03			X	X	X

ZONA T MORCHIE OLEOSE - Fusti, cisternette, latte

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi			X		X
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti			X		X

ZONA U1 APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE PERICOLOSE - Container, big bags, fusti, cassonetti, pallet

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC			X	X	X
16 02 12*	apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere			X	X	X
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12			X	X	X
16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso			X	X	X
20 01 35*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi (1)			X	X	X

ZONA U2 APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE NON PERICOLOSE - Container, big bags, fusti, cassonetti, pallet

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13			X	X	X
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15			X	X	X
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35			X	X	X

ZONA V1 FANGHI GENERICI PERICOLOSI - Container a tenuta, fusti, big bags, cisternette

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
01 05 05*	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli			X		X
01 05 06*	fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose			X		X
04 02 19*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X		X
05 01 02*	fanghi da processi di dissalazione			X		X
05 01 04*	fanghi acidi prodotti da processi di alchilazione			X		X
05 01 06*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature			X		X
05 01 09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X		X
05 01 09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X		X
06 07 03*	fanghi di solfati di bario, contenenti mercurio			X		X

ZONA V1 FANGHI GENERICI PERICOLOSI - Container a tenuta, fusti, big bags, cisternette

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
08 01 13*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X		X
08 01 15*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X		X
08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X		X
08 03 14*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose			X		X
08 04 11*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X		X
08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X		X
08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X		X
08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X		X
10 01 22*	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, contenenti sostanze pericolose			X		X
10 02 13*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose			X		X
10 03 25*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose			X		X
10 04 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi			X		X
10 05 06*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi			X		X
10 06 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi			X		X
10 08 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose			X		X
10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose			X		X
11 01 08*	fanghi di fosfatazione			X		X
11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose			X		X
12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose			X		X
12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio			X		X
12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose			X		X
13 05 02*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua			X		X
13 05 03*	fanghi da collettori			X		X
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione			X		X
14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati			X		X
14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi			X		X
17 05 05*	fanghi di dragaggio, contenente sostanze pericolose			X		X

ZONA V1 FANGHI GENERICI PERICOLOSI - Container a tenuta, fusti, big bags, cisternette

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
19 02 05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici contenenti sostanze pericolose			X		X
19 02 05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose			X		X
19 08 11*	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose			X		X
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali			X		X
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali			X		X
19 13 03*	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, contenenti sostanze pericolose			X		X
19 13 05*	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose			X		X

ZONA V2 FANGHI GENERICI NON PERICOLOSI - Container a tenuta, fusti, big bags, cisternette

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
01 03 09	fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 07			X		X
01 05 04	fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci			X		X
01 05 07	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06			X		X
01 05 08	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti cloruri, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06			X		X
03 03 05	fanghi prodotti dai processi di disinchiostrazione nel riciclaggio della carta			X		X
05 01 13	fanghi residui dell'acqua di alimentazione delle caldaie			X		X
08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13			X		X
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15			X		X
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17			X		X
08 02 02	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici			X		X
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro			X		X
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro			X		X
08 03 15	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14			X		X
08 04 12	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11			X		X

ZONA V2 FANGHI GENERICI NON PERICOLOSI - Container a tenuta, fusti, big bags, cisternette

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13			X		X
08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13			X		X
10 01 07	rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi			X		X
10 01 21	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 20			X		X
10 01 21	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 20			X		X
10 01 23	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22			X		X
10 02 14	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13			X		X
10 02 15	altri fanghi e residui di filtrazione			X		X
10 03 26	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 25			X		X
10 07 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi			X		X
10 08 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 17			X		X
10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17			X		X
10 12 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi			X		X
10 13 07	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi			X		X
11 01 10	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09			X		X
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14			X		X
19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05			X		X
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13			X		X
19 09 02	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua			X		X
19 09 03	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione			X		X
19 13 06	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05*			X		X
19 13 04	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03*			X		X
19 11 06	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05*			X		X

ZONA Z OLI / EMULSIONI VEGETALI - Serbatoio, fusti, cisternette, latte

Codice	Descrizione	Operazioni				
		R3	R4	R13	D14	D15
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti oli e grassi commestibili			X	X	X
20 01 08	rifiuti biodegradabili di cucine e mense			X	X	X
20 01 25	oli e grassi commestibili			X	X	X

Tabella B1 – rifiuti in ingresso

All'interno del complesso ipcc sono presenti anche le seguenti ulteriori strutture di servizio:

- una linea automatica di lavaggio degli automezzi tramite spazzole (rulli), con relativa sala tecnica, posizionata all'interno del capannone;
- banco di lavoro di attrezzatura destinato alle piccole attività di manutenzione dei veicoli e degli impianti, interno al capannone.

In ausilio all'attività svolta per la movimentazione dei rifiuti, nelle fasi di scarico e movimentazione, a seconda del confezionamento del rifiuto stesso, sono in uso le seguenti attrezzature:

- Carrelli elevatori;
- Transpallet;
- Mezzi semoventi (ragno);

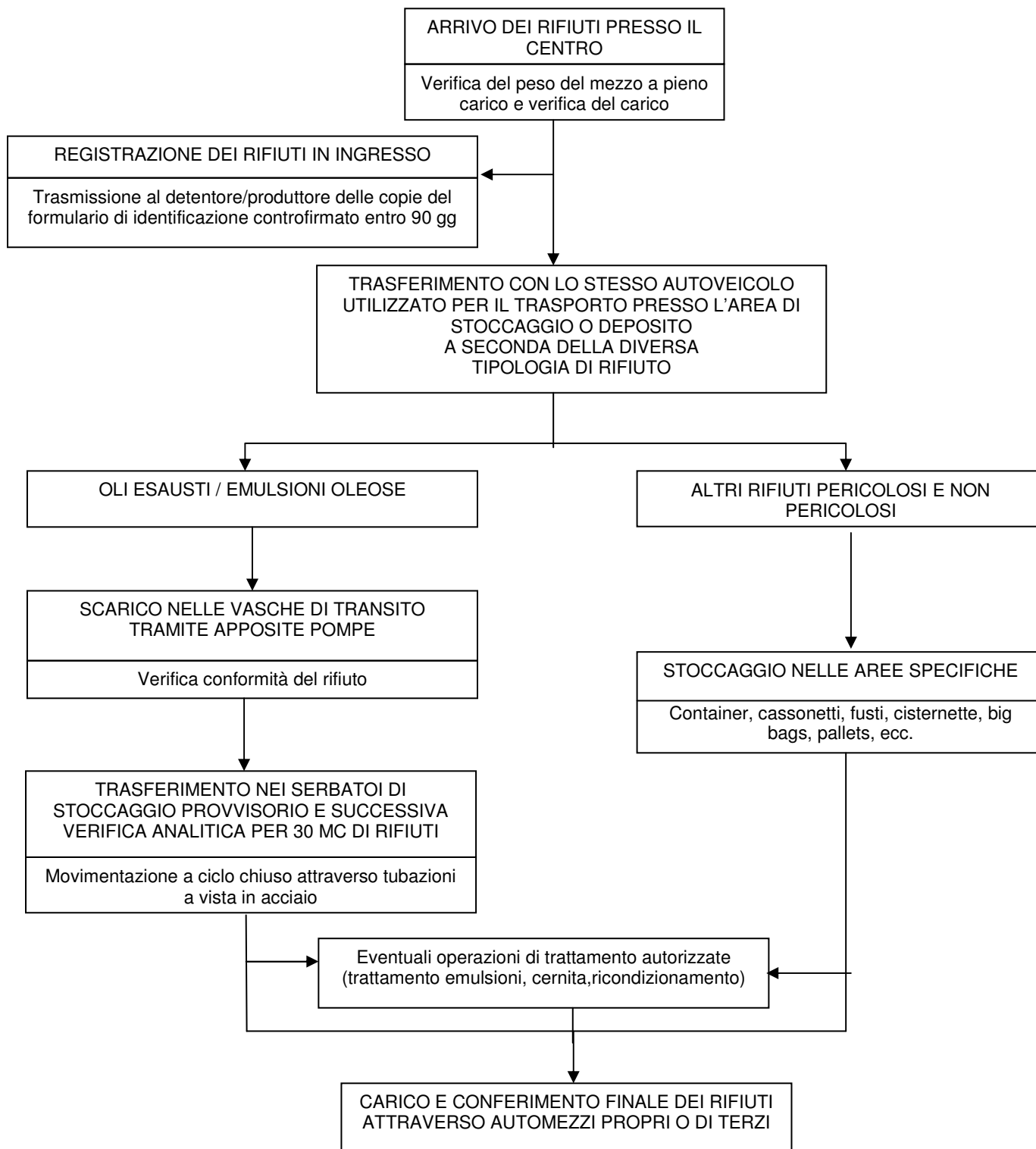
L'impianto di movimentazione degli oli usati all'interno del deposito è di tipo fisso e realizzato con tubazioni a vista in acciaio con giunti saldati o filettati e raccorderia flangiata o filettata anch'essa in acciaio. Le tubazioni sono poste fuori terra su appositi sostegni. La zona di carico e le tubazioni per la movimentazione dell'eventuale prodotto contaminato sono completamente separate dal rimanente impianto. Le pompe di movimentazione del prodotto sono fisse ed installate in apposita area esterna ai bacini di contenimento dei serbatoi. Tale area è delimitata da un cordolo in calcestruzzo per il contenimento di eventuali perdite accidentali. La piazzola è pavimentata in calcestruzzo con trattamento superficiale specifico.

L'attività di stoccaggio e trattamento è effettuata essenzialmente in periodo diurno, dalle ore 8.00 alle ore 12.00 – dalle ore 13.00 alle ore 18.00.

Descrizione del Trattamento:

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

Figura B2 – Schema di processo



La gestione del centro, di seguito riportata, è circoscritta alle sole attività svolte nell'area dell'insediamento. In particolare non vengono precisate le operazioni di prelievo, carico e trasporto eseguite al di fuori del centro e in ogni caso soggette a specifiche autorizzazioni (iscrizione Albo Gestori Ambientali). Le fasi del ciclo operativo sono riassumibili in:

1. verifica dell'accettabilità dei rifiuti tramite visura dei certificati di analisi e/o del formulario di trasporto;
2. pesatura dei rifiuti all'atto dell'arrivo presso il centro e prelievo dei campioni (ove necessario e/o possibile);
3. registrazione dei rifiuti in ingresso e controfirma del documento di trasporto;
4. scarico dei rifiuti nelle specifiche aree di stoccaggio;
5. carico dei rifiuti, pesatura e conferimento ai terminali di smaltimento e/o recupero.

In dettaglio le singole fasi comprendono una serie di operazioni :

Fase 1 - Verifica dell'accettabilità dei rifiuti

Prima della ricezione dei rifiuti presso l'impianto, la ditta deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti citati (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche); qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelli che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, in tal caso la verifica dovrà essere almeno semestrale.

Fase 2 - Verifica del peso del rifiuto

La pesatura avviene con una pesa installata nei pressi degli uffici. Il peso determinato viene confrontato con quello indicato sul documento di accompagnamento per il trasporto e se necessario rettificato. Contemporaneamente viene consegnato il campione del rifiuto trasportato (se necessario e/o possibile).

Fase 3 - Registrazione documenti di carico

Stabilito il peso reale dei rifiuti, gli estremi del carico e del produttore vengono riportati sui registri di carico e scarico. Contestualmente si controfirmano i formulari di identificazione.

Fase 4 - Scarico dei rifiuti nelle aree di stoccaggio

Scarico dei rifiuti nelle specifiche aree di stoccaggio utilizzando carrelli elevatori, sollevatori idraulici a bordo veicolo, manualmente e, per gli oli/emulsioni, attraverso le apposite pompe.

Contemporaneamente alla fase di scarico oppure in tempi successivi, possono avvenire le seguenti operazioni:

Accorpamento di rifiuti. Tutti i rifiuti, siano essi solidi o liquidi, pericolosi e non, confezionati anche in maniera differente (colli, fusti, ecc.) ognuno con il proprio CER d'identificazione, ma con caratteristiche chimico-fisiche compatibili, possono essere accorpati o svuotati dell'imballaggio primario ed eventualmente riconfezionati con imballi secondari (bancali in legno, big bags, pellicole estensibili, ecc.) e possono essere riconfezionati in partite omogenee per categoria ai sensi del D. Lgs. 152/06, compatibili per qualità, confezionamento, modalità di trasporto e successivamente inviati con un unico codice CER ad impianti autorizzati al recupero, se non trattati internamente. Si procede all'accorpamento solo dopo aver accertato la compatibilità tra loro delle diverse partite di rifiuti. Questa operazione si rende di fatto necessaria per raggiungere quantitativi tali di partite di rifiuti che rendano fattibile, ovvero economicamente vantaggioso, il recupero e/o lo smaltimento dei rifiuti.

Trattamento interno: alcuni rifiuti possono subire all'interno dell'impianto le operazioni di trattamento descritte nei paragrafi seguenti.

Fase 5 - Conferimento del rifiuto ai trasportatori per la destinazione di smaltimento finale.

Prima del carico dei mezzi, i rifiuti in stoccaggio presso l'Azienda, ove necessario, sono sottoposti ad analisi chimica, presso un Laboratorio qualificato. Le fasi di carico avvengono con l'utilizzo di carrelli elevatori, di un ragno, di sollevatori idraulici a bordo veicolo e per gli oli/emulsioni attraverso le apposite pompe. Successivamente alla fase di carico si procede all'etichettatura del carico e alla sua pesatura.

Il carico esce dall'insediamento con documento di accompagnamento indicante gli estremi richiesti. La fase di conferimento dei rifiuti agli impianti finali può avvenire o con automezzi e personale della ditta, oppure con autotrasportatori per conto terzi debitamente autorizzati. I rifiuti in uscita dall'impianto saranno comunque conferiti a soggetti autorizzati alle attività di recupero o smaltimento; i rifiuti costituiti da oli usati, saranno ceduti ad impianti autorizzati e segnalati al consorzio obbligatorio degli oli usati per il loro riutilizzo; i rifiuti costituiti da accumulatori esausti, accompagnati sempre dal formulario di identificazione saranno conferiti ad impianti autorizzati e segnalati al consorzio obbligatorio batterie al piombo e rifiuti piombosi. La spedizione/consegna dei prodotti è effettuata con tutti gli accorgimenti, le protezioni ed i mezzi necessari a garantire che i materiali e i componenti non subiscano danneggiamenti e deterioramenti durante il trasporto fino a destinazione.

Operazioni di trattamento dei rifiuti

Trattamento delle emulsioni

In locale chiuso adiacente all'area serbatoi, è installato il sistema di trattamento delle emulsioni costituito da un decanter e da un separatore centrifugo verticale impiegati nella separazione delle emulsioni in due, o più fasi con peso specifico diverso. Annualmente si tratteranno circa 50.000 ton di rifiuti.

Decanter

La prima separazione della fase solida da quella liquida avverrà all'interno di un apposito decanter.

I Decanter sono centrifughe ad asse orizzontale specificatamente indicate per il trattamento di dispersioni solido/liquido a medio-alto contenuto in solidi (fino al 8% peso).

Il principio di funzionamento si basa sull'applicazione dell'accelerazione centrifuga per favorire la sedimentazione di materiali di differente densità. A differenza delle altre centrifughe ad asse verticale, nei decanter la porzione di solidi sedimentata è espulsa in continuo per mezzo di una coclea interna che, ruotando coassialmente al tamburo di centrifugazione, progressivamente spinge il sedimentato verso l'uscita preposta, in controcorrente al liquido chiarificato.

La fase solida, più pesante, si sedimenta sulla periferia del tubolare e viene raschiata dalla coclea interna fino a farla espellere dai fori posti al termine delle sezione tronco conica.

Per quanto riguarda l'alimentazione dell'emulsione da trattare e lo scarico sia del liquido che del solido, le fasi sono continue e automatiche, per cui non è richiesta la costante presenza di un operatore.

Separatore centrifugo verticale

La centrifuga decantatrice è posta in serie ad un separatore centrifugo verticale che permette la successiva separazione in continuo fra le due fasi liquide (olio ed acqua) a diverso peso specifico.

Il prodotto da trattare viene alimentato dall'alto attraverso il condotto di alimentazione del separatore centrifugo; le due fasi liquide e la fase solida si stratificano all'interno del tamburo per effetto della forza centrifuga

Il liquido a più basso peso specifico migra attraverso gli interspazi dei piattelli fino all'uscita.

Il liquido a più alto peso specifico scivola sulla superficie inferiore dei piattelli verso la periferia del tamburo; tale liquido fluisce all'esterno attraverso un anello di stramazzo.

Le emulsioni oleose esauste vengono quindi prese in carico dall'azienda come messa in riserva e successivamente sottoposte a separazione parte oleosa e parte acquosa (operazione R13). Il materiale risultante dalla lavorazione si dividerà in due frazioni:

- La prima frazione recuperabile verrà successivamente miscelata con gli oli presenti in deposito e avviata al recupero in impianti consortili.
- La seconda frazione non recuperabile verrà avviata allo smaltimento finale.

Pressatura e triturazione rifiuti

All'interno dello stabile sono installate una piccola pressa oleodinamica e un piccolo trituratore per la riduzione volumetrica di contenitori di vario genere; tali macchinari hanno lo scopo di ridurre i volumi di questi rifiuti e permettere il trasporto di quantitativi maggiori ai centri di conferimento finali e consentirne da parte loro il ritiro.

Impianto di lavaggio contenitori

L'impianto di lavaggio contenitori è posizionato all'interno dello stabile esistente e i contenitori soggetti a lavaggio sono esclusivamente di tipo non pericoloso.

Il lavaggio dei contenitori viene effettuato tramite apposito macchinario a ciclo chiuso, mediante il seguente procedimento:

I contenitori vengono immessi all'interno della macchina, la quale a seguito della chiusura (pneumatica ed ermetica) dello sportello procede al lavaggio tramite l'utilizzo di ugelli rotanti posti sui quattro lati interni. Il lavaggio avviene a circuito chiuso con acqua e una minima parte di detergente (concentrazione inferiore al 7%) contenuta in una apposita vasca al di sotto dell'area di lavaggio. L'acqua di lavaggio viene smaltita periodicamente come rifiuto speciale pericoloso.

A supporto del lavaggio, finalizzato ai contenitori contenenti tracce di olio, vi è collegato, direttamente nel ciclo dell'acqua di lavaggio, un disoleatore costituito da un demister e da un raschiatore. Il fluido di lavaggio passando nel demister perde le particelle di olio che per coalescenza si aggregano sul demister stesso. Un raschiatore permette di recuperare l'olio e di inviarlo al recupero/smaltimento come rifiuto speciale.

Non vi è alcun scarico in fognatura di reflui idrici, tutti i reflui vengono inviati a ditte autorizzate ai sensi del D.Lgs. n°22/97.

Il quantitativo di rifiuti speciali non pericolosi sottoposto al trattamento di lavaggio specificato sarà pari al massimo a circa 3.000 t/annue.

Precisazioni in merito alla gestione dei rifiuti

La principale finalità dell'impianto, in quanto concessionario del Consorzio Obbligatorio Oli Usati, è la possibilità di avviare al recupero (rigenerazione o combustione) una maggiore quantità di oli/emulsioni e limitare la quota parte destinata allo smaltimento.

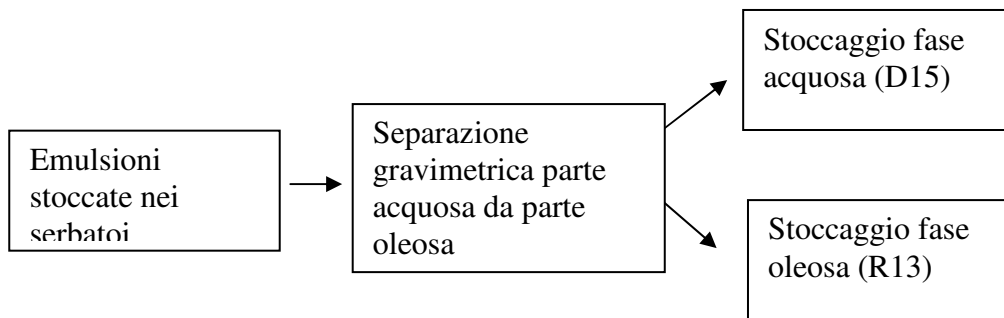
A tal fine si precisano di seguito alcuni aspetti normativi e gestionali inerenti l'attività di stoccaggio degli oli e delle emulsioni.

Separazione gravimetrica

Il D.M. n°392/1996 al punto 3e) dell'allegato C prevede che i serbatoi siano dotati di valvola di scarico di fondo per effettuare il drenaggio dell'acqua presente negli oli/emulsioni.

Le emulsioni oleose si considerano tali nel caso in cui la percentuale di acqua sia superiore ai limiti previsti (15%) e come tale per poter essere avviate al recupero si rende necessario un trattamento preliminare di separazione olio/acqua.

La separazione gravimetrica delle emulsioni oleose sfrutta il principio di differente peso specifico tra acqua e olio e come tale permette una preliminare separazione delle due fasi.



I serbatoi di destino della separazione potranno essere variati a seconda delle esigenze operative.

Dall'operazione di trattamento sarà possibile estrarre indicativamente (a seconda dei carichi in entrata) il 50% della fase oleosa contenuta nelle emulsioni riducendo la percentuale d'acqua contenuta inferiore al 15%. Con tale trattamento sarà quindi possibile avviare al recupero (rigenerazione o combustione) una maggiore quantità di oli (così come previsto dal D.M. n°392/96).

In fase di scarico avverrà il drenaggio dell'acqua depositatasi sul fondo del serbatoio a tronco di cono rovesciato attraverso lo scarico di fondo con valvola. Il controllo dell'operazione effettiva di separazione fisica della fase acquosa da quella oleosa avverrà sotto un controllo visivo e attraverso un campionamento mirato del contenuto del serbatoio tramite un dispositivo esistente.

Miscelazione oli

La società Venanzieffe S.r.l., concessionaria del Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati, opera prevalentemente nella raccolta e nello stoccaggio di oli/emulsioni esauste. L'operazione di miscelazione è relativa a queste tipologie di rifiuti.

Non si miscelano oli minerali e/o emulsioni oleose con gli oli vegetali ed animali, non si intende ottenere una diversa classificazione dei rifiuti originari.

La miscelazione è effettuata al fine di costituire partite omogenee di oli da inviare al recupero secondo quanto previsto dal D. Lgs. n°92/95 e dal D.m. n°392/96. In particolare il D.M. n°392/96, negli allegati E1 ed E2, definisce i parametri degli oli destinati alla rigenerazione e i parametri degli oli destinati alla combustione. La miscelazione viene effettuata per ottenere il rispetto di tali limiti pur mantenendo la tipologia del rifiuto invariata, ossia valutando le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti. Sia la rigenerazione sia la combustione sono operazioni di recupero definite dall'allegato C come "R9 - Rigenerazione o altri reimpieghi degli oli" e come "R1 - Utilizzazione principale come combustibile o come altro mezzo per produrre energia".

Miscelazione oli contenenti PCB/PCT

Gli oli ricevuti all'interno dell'impianto e contenenti tracce di PCB/PCT, ovvero con concentrazioni inferiori a 50 ppm, per quanto stabilito dal D.Lvo n° 209 del 22/05/1999 non sono da considerare oli contenenti PCB. Tali oli possono quindi subire operazioni di miscelazione per partite omogenee, al fine di ridurre la concentrazione finale a valori ≤ 25 ppm in modo da inviarli al recupero. Non si effettua miscelazione di oli non contenenti PCB con oli contenenti PCB, bensì di soli oli contenenti PCB.

Più precisamente quanto sopra può essere effettuato secondo quanto previsto dalla normativa vigente:

- viene definito olio contenente PCB quando la concentrazione complessiva supera le 50 ppm (art. 2 - lett. a - D.Lgs 22/05/1999 n° 209);
- la miscelazione di oli con concentrazione complessiva di PCB differenti fra loro ma non superiori a 50 ppm è consentita in quanto tutti rientranti nella stessa categoria di rifiuti (allegato G - D.Lgs 05/02/1997 n° 22);
- ai sensi dell'art. 8 del D.Lgs. n° 209/99 e' vietata la miscelazione dei PCB o PCT usati di cui all'art. 2 – comma 1 lettere a) e c) del richiamato decreto, ossia è vietata la miscelazione di rifiuti aventi una concentrazione superiore allo 0,005% in peso, con altre sostanze o fluidi;
- è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti pericolosi ovvero rifiuti pericolosi di cui all'allegato G con rifiuti non pericolosi. (art. 9 D.Lgs 05/02/1997 n° 22)
- il valore di 25 ppm di PCB riguarda il limite massimo di legge per poter eliminare gli oli usati tramite rigenerazione e/o combustione (D.Lgs. 27/01/1992 n° 95 e D.M. n°392/96).

Gli oli ricevuti e contenenti tracce di PCB/PCT con concentrazioni superiori a 50 ppm non sono soggetti alle operazioni di miscelazione e vengono stoccati nel serbatoio degli oli contaminati come autorizzato allo stato di fatto.

B.2 Materie Prime ed Ausiliarie

Le materie prime principali in ingresso al complesso ippc sono costituite fondamentalmente dai rifiuti descritti nel paragrafo "B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto".

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

Sezione Impianto	Materie Ausiliarie	Quantità annua	Pericolosità	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Quantità massima di stoccaggio (mc)
Manutenzione automezzi	Olio lubrificante	876 Kg	nessuna	liquido	Fusti	0,4
Pulizia automezzi	Detergente	350 kg	nessuna	liquido	Fusti	0,2
Lavaggio contenitori	Detergente	910 kg	R22, R35	liquido	Fusti	0,2
Depuratore chimico fisico	Reagenti	100 kg	nessuna	liquido	Fusti	0,1

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime ausiliarie, i quantitativi sono riferiti all'anno 2005.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

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

Fonte	Prelievo annuo		
	Acque industriali		Usi domestici (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Pozzo			
Acquedotto	2.771		1.012

Tabella B4 – Approvvigionamenti idrici

L'insediamento della società Venanzieffe S.r.l. è dotato di reti di scarico separate e specifiche per ogni tipologia di refluo idrico:

- rete acque meteoriche da pluviali;
- rete acque meteoriche da piazzali;
- rete acque civili dal capannone, dagli uffici e dall'abitazione del custode;
- rete acque lavaggio automezzi e presidio zone critiche (collettate alla rete delle acque da piazzali);
- raccolta e rilancio delle acque dai bacini di contenimento dei serbatoi.

Produzione di energia

Tab. H.1 Produzione

N. d'ordine attività IPPC e non	Combustibile		Impianto	Energia termica	
	Tipologia	Quantità annua		Potenza nominale di targa (kW)	Energia prodotta (kWh/anno)
1	Metano	7.897 m ³	Centrale termica	88	75.021,5

Tab. H.2 Caratteristiche delle unità termiche di produzione energia

Sigla dell'unità	M1
Identificazione dell'attività	Riscaldamento
Costruttore	Riello
Modello	Generatore di calore 2RCT 11/23419672756
Anno di costruzione	2000
Tipo di macchina	Generatore
Tipo di generatore	A tubi d'acqua
Tipo di impiego	Riscaldamento uffici

Fluido termovettore	Acqua
T camera di combustione	153,9
Rendimento %	93%
Sigla dell'emissione	-

Tab. H.3 Emissioni di gas serra

Tipo di combustibile	Quantità annua	PCI (KJ/Kg)	Energia (MWh)	Fattore di emissione (Kg CO ₂ / MWh)	Emissioni complessive Ton CO ₂ / anno
Metano	7.897 m ³	48.170 (*)	75,02	201,8	15,14

(*) equivalente a 0,0095 MWh/m³

Consumi energetici

La tabella seguente riepiloga i consumi energetici nel corso degli ultimi anni suddivisi per fonte energetica:

Fonte energetica	Anno 2003		Anno 2004		Anno 2005	
	Quantità di energia consumata (KWh)	Quantità energia consumata per quantità di rifiuti trattati (KWh/ton)	Quantità di energia consumata (KWh)	Quantità energia consumata per quantità di rifiuti trattati (KWh/ton)	Quantità di energia consumata (KWh)	Quantità energia consumata per quantità di rifiuti trattati (KWh/ton)
Elettrica	69.980	2,45	77.440	2,62	87.400	2,82
Metano	70.670	2,47	74.378	2,51	74.957	2,42

Tabella B5 – Consumo energia

La tabella seguente, invece, riporta il consumo totale di combustibile, espresso in tep, riferito agli ultimi tre anni per l'intero complesso IPPC:

Consumo totale di combustibile, espresso in tep per l'intero complesso IPPC			
Fonte energetica	Anno 2003	Anno 2004	Anno 2005
Elettrica	17,47	19,36	21,85
Metano	6,10	6,42	6,47

Tabella B6 – Consumo totale di combustibile

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera derivano unicamente dagli sfiati dei serbatoi durante la fase di movimentazione degli oli usati e degli oli vegetali.

Le sostanze emesse dai diversi sfiati nella fase di movimentazione dei carichi si limitano a Composti Organici Volatili (C.O.V.) in concentrazioni medio-basse derivanti sia dai serbatoi contenenti oli usati sia dal serbatoio contenente oli ed emulsioni vegetali.

I punti di emissione presenti nell'impianto sono **E1** per i serbatoi degli oli usati/emulsioni oleose, ed **E5** per la movimentazione degli oli vegetali.

Per quanto riguarda il punto di emissione **E1**, ogni sfiato dei serbatoi degli oli usati/emulsioni oleose è collegato a una tubazione in acciaio o in materiale plastico di diametro 2"; tali tubazioni convogliano ad una tubazione in acciaio o in materiale plastico di diametro 4" collegata ad un sistema di abbattimento costituito da una stazione di adsorbimento con carbone attivo (così come previsto dall'allegato C, punto 3 - e), del D.M. n°392/96) dotata di un demister a monte.

Il tratto terminale del condotto di raccordo degli sfiati si inserirà nella tubazione che andrà all'impianto di abbattimento attraverso un tronco di cono rovesciato. Tale sistema permetterà di ottenere una leggera depressione nel condotto di raccordo degli sfiati senza aspirare continuamente aria e vapori dai serbatoi, ovvero senza mandare in depressione il sistema.

Per quanto riguarda il punto di emissione **E5**, le emissioni legate alle operazioni di carico/scarico degli oli vegetali dai fusti e le emissioni legate allo sfiato del serbatoio degli oli vegetali in fase di carico verranno coltate insieme e captate da un sistema di aspirazione dotato di un demister a monte. Nel dettaglio le emissioni legate alle operazioni di carico/scarico dai fusti di oli vegetali sono convogliate, attraverso un tubo estensibile di diametro 3" ad una tubazione di 4" a cui si collega una tubazione di 4" in grado di captare lo sfiato dal serbatoio degli oli vegetali durante la fase di carico. Il sistema di captazione del serbatoio è del tipo "tronco di cono rovesciato". L'abbattimento dell'emissione **E5** viene effettuata attraverso l'utilizzo di un aspiratore dotato di un demister a monte.

Considerando le tipologie delle sostanze stoccate, di fatto costituite da rifiuti, non è possibile differenziare e/o meglio identificare le sostanze presenti. Tuttavia l'identificazione generale come C.O.V. è usualmente accettata e condivisa dagli Organismi competenti.

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

SEZIONE IMPIANTISTICA	EMISSIONE	PROVENIENZA	DURATA (h/giorno)	TEMP.	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (mq)
STOCCAGGIO RICONDIZIONAMENTO PRELIMINARE E RAGGRUPPAMENTO PRELIMINARE	E1	Serbatoi stoccaggio oli/emulsioni	8	Amb.	COV	Demister e Carboni Attivi	3,4	0,5
STOCCAGGIO RICONDIZIONAMENTO PRELIMINARE E RAGGRUPPAMENTO PRELIMINARE	E5	Serbatoio stoccaggio oli vegetali e aspirazione su fusti	Saltuaria	Amb.	COV	Demister	9,0	0,5

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

Originariamente nell'impianto erano previsti tre ulteriori punti di emissione in atmosfera identificati come E2 – E3 – E4. L'azienda, nell'ambito dei procedimenti istruttori per il rilascio dell'autorizzazione all'ampliamento ex D. Lgs. 22/97 e del giudizio di compatibilità ambientale, ha deciso di eliminare i suddetti punti di emissione per le motivazioni di seguito riportate:

- E2 – provenienza effluente gassoso: serbatoi carico/scarico solventi: l'emissione è stata eliminata in quanto l'azienda ha deciso di rinunciare al ritiro dei solventi, pertanto i suddetti serbatoi di stoccaggio non saranno realizzati;
- E3 – provenienza effluente gassoso: vasca trattamento fanghi: emissione eliminata in quanto nel giudizio di compatibilità ambientale n. 17399 del 12/10/2004 è stata esclusa la sezione di trattamento fanghi;
- E4 – provenienza effluente gassoso: aspirazione su fusti solventi: l'emissione è stata eliminata in quanto l'azienda ha deciso di rinunciare al ritiro dei solventi;

La Società dichiara che non vi sono emissioni diffuse e fuggitive nello svolgimento dell'attività. Periodicamente verranno effettuate analisi di verifica all'interno degli ambienti di lavoro.

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni sono riportate di seguito:

Sigla emissione	E1	E5
Portata max di progetto (Nm³/h)	250	480
Tipologia del sistema di abbattimento	Demister + filtro a carboni attivi	Demister
Inquinanti abbattuti	COV	COV
Rendimento medio garantito (%)	99%	-
Rifiuti prodotti dal sistema (t/anno)	0,06	0,06
Ricircolo effluente idrico	No	No
Perdita di carico (mm c.a.)	100	-
Consumo d'acqua (m³/h)	Nessuno	Nessuno
Gruppo di continuità (combustibile)	NO	NO
Sistema di riserva	NO	NO
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	NO	NO
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	0	0
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	4	4
Sistema di Monitoraggio in continuo	NO	NO

Tabella C3 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

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

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/anno		
S1	N: 5.043.768 E: 1.496.308	civili meteoriche oleose	8	5	11	Fognatura Comunale	Vasche di decantazione e disoleazione e Impianto di trattamento chimico-fisico (acque meteoriche e oleose)

Tabella C4– Emissioni idriche

L'insediamento della società Venanzieffe S.r.l. è dotato di reti di scarico separate e specifiche per ogni tipologia di reflu idrico:

- rete acque meteoriche da pluviali;
- rete acque meteoriche da piazzali;
- rete acque civili dal capannone, dagli uffici e dall'abitazione del custode;
- rete acque lavaggio automezzi e presidio zone critiche (collettate alla rete delle acque da piazzali);
- raccolta e rilancio delle acque dai bacini di contenimento dei serbatoi.

Sono considerate acque potenzialmente contaminate le acque meteoriche provenienti dal dilavamento dei piazzali. Le acque di lavaggio degli automezzi e le acque meteoriche potenzialmente contaminate, prima di essere immesse in fognatura, confluiscono alle vasche di sedimentazione e trattamento e successivamente all'impianto di depurazione. Al contrario le acque meteoriche da pluviali, le acque meteoriche dai bacini di contenimento (in condizioni normali assolutamente non contaminate) e le acque cloacali opportunamente chiarificate grazie a una fossa di tipo Imhoff, confluiscono distintamente alla fognatura comunale. Le acque di seconda pioggia decadenti da tetti e coperture confluiscono in pozzi perdenti.

Tutte le reti sono tra loro indipendenti ed ispezionabili. Lo scarico delle acque civili derivanti dall'appartamento del custode è completamente separato dalle altre reti di scarico dell'impianto e si immette direttamente in fognatura comunale senza la presenza di un pozzetto di ispezione e controllo, così come richiesto dal comune di Parabiago in fase di domanda di allaccio alla fognatura comunale e autorizzato con prot. 040452 del 23/11/1999.

Le reti fognarie risultano rispondere ai requisiti imposti all'allegato C del D.M. n° 392/96, ovvero al regolamento attuativo del D.Lvo n° 95/92, norma che regola la raccolta, lo stoccaggio ed il recupero degli oli usati. La società Venanzieffe S.r.l. è attualmente in possesso di autorizzazione allo scarico in fognatura ai sensi del D.Lgs. n°152/99 in cui è stato valutato e approvato il sistema di scarico e depurazione delle acque.

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni sono riportate di seguito:

Sigla emissione	S1
Portata max di progetto (m³/h)	3
Tipologia del sistema di abbattimento	Vasche decantazione e disoleazione e impianto chimico-fisico
Inquinanti abbattuti	Vari (idrocarburi, solventi, metalli, BOD, COD, ecc.)
Rendimento medio garantito (%)	-
Rifiuti prodotti dal sistema	kg/g t/anno 3,6 0,79
Ricircolo effluente idrico	No
Perdita di carico (mm c.a.)	Non applicabile
Consumo d'acqua (m³/h)	n.d.
Gruppo di continuità (combustibile)	No
Sistema di riserva	No
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	No
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	n.d.
Sistema di Monitoraggio in continuo	No

Tabella C5 – Sistemi di abbattimento emissioni idriche

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il Comune di Parabiago è dotato di piano di Zonizzazione Acustica

Classe di appartenenza del complesso: Classe V (“Aree prevalentemente industriali”)

Principali sorgenti di emissione sonora:

- Ragno: utilizzato nella zona di cernita dei rifiuti misti non pericolosi;
- Pompe di carico e scarico oli/emulsioni: di tipo a lobi rotanti e sono a servizio del carico e dello scarico degli oli/emulsioni;
- Trituratore: ha la funzione di riduzione volumetrica di rifiuti solidi non pericolosi;
- Muletto: il muletto è utilizzato per la movimentazione dei rifiuti all'interno dei capannoni. Venanzieffe s.r.l. ha a disposizione sia un muletto a gasolio sia un muletto elettrico. In via cautelativa si considera il muletto a gasolio.

Modalità ed orari di funzionamento: Tutte le sorgenti avranno un funzionamento esclusivamente diurno. Le sorgenti sonore non saranno generalmente in funzione contemporaneamente e quindi non vi sarà una sovrapposizione delle emissioni acustiche di tutte le sorgenti sonore. Il trituratore e il ragno non avranno un ciclo operativo continuo; entrambi saranno utilizzati per periodi limitati durante il giorno. Si prevede in media un utilizzo del trituratore di circa 1,5 h/g. Gli altri macchinari saranno utilizzati durante tutto l'arco della giornata in modo discontinuo.

Livelli sonori al confine: I livelli riportati si riferiscono alla previsione di impatto acustico effettuata nell'ambito dell'ampliamento dell'impianto. I punti in cui è stata effettuata la previsione dei livelli sonori provocati da "Venanzieffe s.r.l." sono ubicati al confine aziendale nei due punti in cui vi è più probabilità di presenza di possibili ricettori e in particolare per il punto P1 posizionato in direzione dei residenti. Tra i punti individuati e i macchinari interni sono presenti quali barriere, le pareti dello stabilimento e l'area dedicata agli uffici. In via cautelativa si trascurerà l'abbattimento di rumore dovuto agli uffici e ci si limiterà a considerare l'abbattimento dovuto alle pareti dello stabilimento aventi peso specifico previsto pari a 1,2 Kg/dm³ e uno spessore di 0,20 m. In base a misurazioni effettuate in ambienti urbanisticamente simili il livello di rumore residuo esistente in un'area prevalentemente industriale risulta variare da 60 dB (A) a 63 dB(A). Saranno effettuati i calcoli previsionali con entrambi i valori dell'intervallo.

La previsione di impatto acustico, parte dalle seguenti ipotesi:

- si trascura in via cautelativa l'attenuazione dei livelli sonori dovuta all'atmosfera e al terreno e alla presenza di alberi ad alto fusto nell'intorno dello stabilimento;
- in via cautelativa si considera che tutte le sorgenti sonore siano in funzione contemporaneamente;
- i macchinari mobili siano situati nella posizione di uso prevalente;
- le superficie di contorno (pavimentazioni, muri perimetrali) siano dal punto di vista acustico, riflettenti ($D_s > 0$)
- i punti in cui si valuta l'emissione acustica sono al confine di proprietà.

In base a queste ipotesi e ai dati di ingresso utilizzati si ottengono come risultato dai calcoli i seguenti valori di livello sonoro corrispondenti alle sole emissioni delle sorgenti considerate nei punti analizzati:

- Punto P1 = 57,0 dB(A)
- Punto P2 = 56,5 dB(A)

Considerando il contributo del livello di rumore residuo al valore di 60 dB(A), il livello sonoro complessivo ad impianto attivo si prevede sia il seguente:

- Punto P1 = 61,8 dB(A)
- Punto P2 = 61,6 dB(A)

Considerando il contributo del livello di rumore residuo al valore di 63 dB(A), il livello sonoro complessivo ad impianto attivo si prevede sia il seguente:

- Punto P1 = 64,0 dB(A)

➤ Punto P2 =

63,9 dB(A)

Per quanto riguarda i valori di immissione, questi dovrebbero essere calcolati in corrispondenza dei possibili recettori (residenti). Nel caso in esame i possibili ricettori sono ubicati al di là della Strada provinciale n°109 che costituisce con il suo flusso di traffico una sorta di barriera sonora alle emissioni della Venanzieffe S.rl..

I livelli sonori previsti nei due punti al confine sono tutti inferiori ai limiti di emissione previsti dalla normativa vigente per le aree prevalentemente industriali. Vista la posizione (al di là della S.P. n°109) dei residenti più prossimi all'impianto (possibili recettori) non si registra alcun disturbo derivante dall'esercizio dell'attività.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Per evitare possibili fenomeni di contaminazione l'impianto, dove si svolge l'attività di stoccaggio e trattamento dei rifiuti, è stato progettato in base all'obiettivo primario di prevenire gli eventuali sversamenti accidentali di materiale o di rifiuti.

Le aree a cielo aperto dell'impianto sono infatti caratterizzate da una pavimentazione impermeabilizzata, i bacini di contenimento dei serbatoi devono rispettare i disposti del D. Lgs. 392/96 e la zona di carico/scarico delle autobotti è posta sotto pensilina e presidiata da una canalina per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali.

Anche le aree interne al capannone e adibite allo stoccaggio dei rifiuti sono impermeabilizzate e trattate per resistere all'attacco dei rifiuti stessi e anch'esse presidiate da canaline di raccolta.

C.5 Produzione Rifiuti

Nella tabella seguente si riportano i rifiuti prodotti internamente all'impianto. Si specifica che la non pericolosità dei codici specchio indicati tra i rifiuti prodotti internamente dall'impianto viene verificata annualmente tramite analisi di laboratorio.

N. ordine attività di provenienza	CER	Descrizione rifiuto	Stato fisico	Quantità prodotte		Produzione specifica	Destinazione
				t/anno	m³/anno		
1	15 01 03	Assimilabili (bancali)	Solido	17,9	8,95		D15
1	16 01 07*	Filtri esausti	Solido	0,035	0,021		R13
1	15 02 03	Assorbenti, materiale filtrante	Solido	0,06	0,018		R13
1	13 02 06*	Olio minerale esausto	Liquido	0,09	0,08		R13
1	15 01 04	Rottami	Solido	63,07	37,84		R13
1	07 06 12	Acqua e fango	Fangoso	0,79	0,79		D15

N. ordine attività di provenienza	CER	Descrizione rifiuto	Stato fisico	Quantità prodotte		Produzione specifica	Destinazione
				t/anno	m ³ /anno		
1	15 02 03	Carbone attivo (acque)	Solido	0,235	0,07		D15
1	08 03 18	Toner	Solido	0,019	0,0076		D15
1	13 01 05*	Emulsione oleosa da lavacassonetti	Liquido	0,55	0,5		D15
1	16 01 03	Pneumatici fuori uso	Solido	1,6	1,12		D15

Tabella C6 – Caratteristiche rifiuti decadenti dall'attività di gestione rifiuti

C.6 Bonifiche

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

C.7 Rischi di incidente rilevante

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

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

Per garantire l'applicazione della Politica ambientale Venanzieffe S.r.l. ha istituito e mantiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale, conforme ai requisiti indicati nella norma UNI EN ISO 14001:1996 aggiornata all'edizione 2004. Tale Sistema mira al miglioramento continuo delle prestazioni ambientali e questo obiettivo è garantito dal funzionamento ciclico del sistema stesso.

In azienda il Sistema di Gestione Ambientale è integrato con un Sistema di Gestione della Qualità sviluppato secondo la norma UNI EN ISO 9001:2000, allo scopo di migliorare continuamente la qualità dei servizi forniti e quindi il grado di soddisfazione del cliente.

La documentazione del Sistema Integrato comprende anche una serie di procedure gestionali, documenti che formalizzano le responsabilità e le azioni messe in atto dall'azienda allo scopo di soddisfare i requisiti espressi dalla norma di riferimento. Di seguito vengono indicate, procedura per procedura, le aree delle quali vengono definite attività e sequenza operativa necessarie.

- P01 Gestione delle richieste che provengono dai clienti, allo scopo di: verificare coerentemente con le richieste le necessarie informazioni relative a tipologia e caratteristiche del servizio richiesto; accettare le richieste solamente a fronte di una loro fattibilità aziendale; informare tempestivamente il cliente di eventuali problemi.
- P02 Esecuzione degli ordini provenienti dai clienti, al fine di mantenere un sufficiente sistema di governo delle fasi di programmazione ed esecuzione, e quindi garantire il necessario livello qualitativo e di tutela ambientale.
- P03 Gestione delle giacenze e dello smaltimento dei rifiuti in deposito, allo scopo di mantenere un sufficiente sistema di governo delle fasi di contabilizzazione e smaltimento dei rifiuti presso il deposito, e quindi garantire il necessario livello qualitativo e di tutela ambientale.
- P04 Gestione degli approvvigionamenti, al fine di acquisire prodotti e servizi idonei come livello qualitativo e prestazioni ambientali.
- P05 Gestione di reclami, segnalazioni (da clienti o da parti esterne interessate) e non conformità rilevate durante controlli e prove, al fine di:
 - evitare la ripetizione di reclami e segnalazioni, e porvi rimedio;
 - verificare l'impatto della non conformità rispetto alle garanzie qualitative e di tutela ambientale;
 - mantenere una separazione fisica dei prodotti in funzione della loro conformità, garantendone la conservazione in condizioni di sicurezza per le persone e l'ambiente;
 - curare la risoluzione delle non conformità e la messa a punto delle azioni correttive;
 - mantenere registrazione delle non conformità verificatesi e dell'analisi delle cause delle stesse.
- P06 Gestione dei fornitori, allo scopo di:
 - mantenere un gruppo di fornitori affidabili;
 - garantire un sufficiente livello di controllo sugli aspetti ambientali indiretti.

- **P07** Gestione degli impianti e delle apparecchiature di prova, misura e controllo, al fine di:
 - mantenere un sufficiente sistema di garanzia di funzionamento delle macchine e delle attrezzature, dal punto di vista delle prestazioni di qualità e ambientali correlate;
 - garantire l'adeguatezza del sistema di monitoraggio e verifica.
- **P08** Generazione e conduzione delle azioni di miglioramento, allo scopo di mantenere un sistema che sappia innescare le prevenzioni necessarie a fronte di una non conformità effettiva o potenziale, per eliminarne le cause (azione correttiva e azione preventiva).
- **P09** Conduzione dell'informazione / formazione / addestramento del personale, al fine di:
 - identificare le necessità di formazione ed addestramento del personale operante per l'azienda le cui attività hanno influenza sugli aspetti di qualità e ambientali;
 - mantenere un corretto livello di conoscenze del personale;
 - promuovere la partecipazione attiva dei dipendenti alla gestione degli aspetti ambientali.
- **P10** Individuazione degli aspetti ambientali e valutazione della relativa significatività in base a criteri stabiliti, mantenendo un adeguato sistema di controllo e gestione di tali aspetti.
 - Esecuzione del Riesame periodico del Sistema, al fine di garantirne la continua adeguatezza e l'effettiva attuazione rispetto ai requisiti che intende soddisfare, alla politica ambientale, a tutte le eventuali modifiche del contesto in cui opera, all'evoluzione della legislazione applicabile.
 - Definizione degli obiettivi di miglioramento, attuazione dei relativi programmi per il loro raggiungimento, definizione di opportuni indicatori per monitorarne il livello di conseguimento.
- **P11** Generazione, programmazione e conduzione delle verifiche ispettive interne del Sistema, allo scopo di accertarne la conformità ai requisiti di riferimento, agli aggiornamenti legislativi, l'effettiva attuazione, l'adeguatezza e l'efficacia, e di mantenere un meccanismo che attraverso dette verifiche possa regolare il Sistema e tutti i suoi componenti.
- **P12** Definizione delle tipologie di documenti usati nell'ambito del Sistema gestionale attuato e descrizione delle azioni necessarie alla loro gestione, al fine di mantenere un sistema di garanzia dell'adeguatezza dei documenti rispetto ai requisiti di riferimento e della loro disponibilità nel luogo, nel momento e nella versione in cui servono.

Nelle diverse procedure, inoltre, vengono indicate le attività necessarie a mantenere un sufficiente livello di registrazione dei dati.

Oltre alle suddette procedure gestionali il Sistema Integrato di gestione operativo presso la ditta Venanzieffe S.r.l. prevede anche delle istruzioni operative che sono documenti formalizzanti le responsabilità, le azioni e le modalità operative definite dall'azienda per garantire il controllo di attività particolari, in genere più specifiche di quelle definite nelle procedure gestionali. Di seguito si fornisce l'elenco delle istruzioni.

- IO 01 Prelievo campioni
- IO 02 Raccolta, trasporto, scarico e immagazzinamento di rifiuti
- IO 03 Gestione leggi e documenti correlati

- IO 04 Istruzioni per gli addetti alle bonifiche
- IO 05 Istruzioni per bonifiche di siti e beni contenenti amianto

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività di gestione rifiuti pericolosi e non pericolosi.

Gestione ambientale

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità di applicazione
1	Implementare sistemi di gestione ambientale	/	Applicata	Azienda certificata ISO 14001 : 1996 e EMAS
2	Relazione di dettaglio di tutte le attività svolte on-site	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>Descrizione dei metodi di trattamento dei rifiuti e delle procedure utilizzate dall'organizzazione</u> ➤ <u>Mappe dell'impianto contenente indicazione dei punti di rilevanza ambientale, con schema a blocchi del processo</u> ➤ <u>Dettagli delle reazioni chimiche con bilancio di energia e cinetica di reazione</u> ➤ <u>Dettagli sui principi del sistema di controllo e su come il sistema di controllo incorpora l'informazione dal monitoraggio ambientale</u> ➤ <u>Dettagli su come è garantita la sicurezza (protection) durante le condizioni operative anomale come momentanee interruzioni, accensione e spegnimento macchine.</u> ➤ <u>Manuale d'istruzioni</u> ➤ <u>Diario operativo (vedi BAT 3)</u> ➤ <u>Rilevamento annuale delle attività svolte e dei rifiuti trattati.(contenente bilanci di massa di rifiuti in ingresso e rifiuti in uscita dall'impianto, includendo le altre materie prime necessarie al processo.</u> 	Applicata	<ol style="list-style-type: none"> 1. <u>Compilazione del Piano dei monitoraggi ambientale, contenente le scadenze amministrative e le manutenzioni periodiche da effettuare sulle apparecchiature critiche dal punto di vista ambientale.</u> 2. <u>Documenti che garantiscano che le attività critiche svolte on site siano svolte correttamente: istruzione operativa "raccolta, trasporto, scarico e immagazzinamento di rifiuti"; "Istruzioni per il prelievo di campioni".</u> 3. <u>Schema attività svolte in azienda nell'analisi ambientale iniziale e nella dichiarazione ambientale, con l'evidenza degli impatti ambientali significativi generati. Procedura P03 relativa alla raccolta e smaltimento rifiuti</u> 4. <u>Gestione rifiuti in ingresso e in uscita tramite software; calcolo di indicatori ambientali riassunti nella dichiarazione ambientale</u>
3	Avere buone procedure di <i>house-keeping</i>	<u>Comprendano le procedure di manutenzione, un adeguato programma di formazione, le azioni preventive messe</u>	Applicata	<u>Piano dei monitoraggi ambientale; programma di formazione per personale</u>

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità di applicazione
		<u>in atto per garantire la salute e la sicurezza dei lavoratori riguardo ai rischi ambientali</u>		interno ed esterno; Istruzioni operative per svolgimento di attività critiche in sicurezza (vedi punto precedente)
4	Mantenere rapporti stretti con il produttore del rifiuto	<u>Ciò permette al cliente di implementare misure atte a garantire la qualità del rifiuto richiesta per il trattamento che viene messo in atto.</u>	Applicata	Diffusione del vademecum informativo per una corretta gestione tecnica ed amministrativa dei rifiuti prodotti ai clienti storici e ai nuovi clienti
5	Disponibilità di personale qualificato	<u>Ogni dipendente deve essere stato adeguatamente formato al proprio compito specifico</u>	Applicata	1. Realizzazione di incontri formativi periodici con personale aziendale 2. Documenti che garantiscano che le attività critiche svolte on site siano svolte correttamente: istruzione operativa "raccolta, trasporto, scarico e immagazzinamento di rifiuti"; "Istruzioni per il prelievo di campioni".

Aumentare conoscenza del rifiuto in ingresso

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità di applicazione
6	Avere una concreta conoscenza del rifiuto in ingresso	/	Applicata	Esperienza acquisita nel settore ed effettuazione del rifiuto in ingresso al deposito (solo per determinate tipologie)

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità di applicazione
7	Implementare una procedura di pre-accettazione	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>test sul rifiuto in ingresso rispetto al trattamento previsto</u> ➤ <u>assicurarsi che vi siano tutte le informazioni adeguate sulla natura dei processi che hanno prodotto il rifiuto, inclusa la variabilità del processo. Il personale addetto alla pre-accettazione deve essere in grado in virtù del suo ruolo o della sua esperienza di discutere le questioni rilevanti ai fini del trattamento di quel rifiuto nel processo</u> ➤ <u>sistema per procurarsi ed analizzare un campione rappresentativo del rifiuto dal processo produttivo dall'attuale proprietario</u> ➤ <u>sistema per verificare, se non legato direttamente al produttore del rifiuto, l'informazione ricevuta nella fase di pre-accettazione, compreso i dettagli del produttore e un'adeguata descrizione del rifiuto compresa la sua composizione e la pericolosità</u> ➤ <u>assicurarsi che sia dotato di codice CER</u> ➤ <u>identificare il trattamento più adeguato per ogni nuovo rifiuto da ammettere e avere una metodologia definita per valutare il tipo di trattamento, che tenga conto delle proprietà chimico-fisiche e delle specificità del rifiuto trattato.</u> 	Applicata	<p>Effettuazione del campionamento e analisi "Istruzioni per il prelievo di campioni".</p> <p>Se campionamento presso cliente, verbalizzazione dell'operazione su verbale di sopralluogo.</p> <p>Indicazioni relative ad accettazione del rifiuto e metodologie per il trattamento, lo stoccaggio e lo smaltimento contenute in apposite istruzioni operative</p> <p>Procedura P03 "Raccolta e smaltimento rifiuti"</p>
8	Implementare una procedura di accettazione	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>chiaro e specificato sistema che permetta all'operatore di accettare rifiuti sulla piattaforma di ricezione solo se è previsto un metodo di trattamento e un percorso di stoccaggio per quanto esce dal trattamento. In relazione alla procedura per l'accettazione, devono essere garantite le adeguate procedure di stoccaggio in appropriati spazi, capacità di trattamento e di smaltimento a terzi dell'output del trattamento.</u> ➤ <u>Misure volte a documentare pienamente e occuparsi al meglio dei rifiuti che arrivano all'impianto, come un sistema di prenotazioni, ad esempio per assicurare che sia disponibile una sufficiente capacità di trattamento</u> ➤ <u>criteri chiari e non ambigui per il rigetto del rifiuto e per il registro di tutte le non conformità</u> ➤ <u>un sistema per identificare la massima</u> 	Applicata	<p>Indicazioni relative ad accettazione del rifiuto contenuta in apposita istruzione operativa "raccolta, trasporto, scarico e immagazzinamento di rifiuti".</p> <p>Gestione rifiuti in ingresso e in uscita tramite software aziendale (verifica in tempo reale dei rifiuti stoccati in un determinato periodo); verifica giornaliera delle giacenze in deposito.</p>

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità di applicazione
		<p><u>capacità limite di rifiuti che possono essere stoccati</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>controllo visivo del rifiuto in ingresso per verificare corrispondenza con la descrizione ricevuta durante la procedura di pre-accettazione</u> 		
9	Implementare diverse procedure di campionamento	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>procedure di campionamento basate su approccio di rischio (considerare pericolosità rifiuto e produttore)</u> ➤ <u>controllo dei parametri chimico-fisici rilevanti</u> ➤ <u>registro di tutti i rifiuti</u> ➤ <u>avere differenti procedure di campionamento per volumi liquidi e solidi, da containers grandi e piccoli e laboratori. Il numero dei campionamenti dovrebbe aumentare con il numero dei containers. In situazioni estreme i containers piccoli devono essere tutti controllati nonostante il foglio di accompagnamento. La procedura dovrebbe contenere un sistema di registro dei numero di campionamenti e degree of consolidation.</u> ➤ <u>Dettagli del campionamento dei rifiuti in contenitori all'interno dello stoccaggio designato, ad esempio la cronologia successiva alla ricezione</u> ➤ <u>Campionamento antecedente l'accettazione</u> ➤ <u>Mantenimento di un registro del regime di campionamento per ogni carico, insieme ad un registro delle giustificazioni di ogni opzione scelta.</u> ➤ <u>Un sistema per determinare e registrare:</u> <ul style="list-style-type: none"> - <u>Una localizzazione adatta per i punti di campionamento</u> - <u>La capacità del serbatoio campionato (ad esempio per campionamenti di cassoni, un parametro aggiuntivo potrebbe essere il loro numero)</u> - <u>Il numero di campionamenti e il degree of consolidation</u> - <u>Le condizioni operative al momento del campionamento</u> ➤ <u>Un sistema per assicurarsi che i campioni siano analizzati</u> ➤ <u>In caso di basse temperature, uno stoccaggio temporaneo per permettere</u> 	Applicata	<ol style="list-style-type: none"> 1. Effettuazione del campionamento e analisi conformemente alle procedura di sistema "Istruzioni per il prelievo di campioni". 2. Conservazione dei bollettini di analisi dei rifiuti e registrazione dei risultati. 3. Compilazione del Registro di C/S 4. Archiviazione del formulario d'identificazione

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità di applicazione
		il campionamento dopo il decongelamento.		
10	Avere una <i>reception facility</i>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>Avere un laboratorio di analisi per analizzare i campioni richiesti secondo le BAT. (robusto sistema di assicurazione qualità, metodi di controllo della qualità e registri adatti per archiviare i risultati delle analisi)=laboratorio on-site</u> ➤ <u>Avere un'area apposita di stoccaggio e procedure adeguate per gestire rifiuti non accettati. Lo stoccaggio e le procedure dovrebbero essere tali da permettere una rapida risoluzione del problema, nel giro di qualche giorno o anche meno.</u> ➤ <u>Avere una chiara procedura di comportamento nel caso in cui il rifiuto, in seguito all'analisi, sia riconosciuto inaccettabile e sia necessario informare l'autorità competente, stoccarlo temporaneamente in maniera adeguata o respingerlo e riconsegnarlo al produttore o destinarlo a terzi autorizzati.</u> ➤ <u>Spostare il rifiuto all'interno dell'area di stoccaggio solo dopo averne verificato l'accettabilità</u> ➤ <u>Evidenziare le aree di ispezione, scarico e campionamento sulla planimetria del sito.</u> ➤ <u>Avere sistema di drenaggio sealed</u> ➤ <u>Sistema per assicurare che il personale addetto alle procedure di campionamento, controllo e analisi sia adeguatamente qualificato e formato, e che la formazione sia svolta periodicamente.</u> ➤ <u>Applicazione di un codice identificativo di tracciabilità del rifiuto ad ogni container in questa fase. Il codice deve contenere almeno la data di arrivo all'impianto e il codice del rifiuto.</u> 	Applicata	<p>Effettuazione del campionamento e analisi conformemente alle procedura di sistema "Istruzioni per il prelievo di campioni".</p> <p>Effettuazione delle analisi in laboratori on-site.</p> <p>Procedura operativa per Trattamento Non conformità in fase di raccolta e smaltimento</p> <p>Programma di formazione del personale su base annua</p>

Rifiuto in uscita

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
11	Analizzare il rifiuto in uscita	<u>Analizzare il rifiuto in uscita secondo i parametri significativi per il successivo destinatario (esempio: discarica o termovalorizzatore)</u>	Applicata	Analisi del rifiuto in uscita diversificata a seconda della tipologia di rifiuto stesso

Sistema di gestione

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
12	Tracciabilità nel trattamento rifiuti	<p>Avere un sistema che garantisca la tracciabilità del trattamento dei rifiuti:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ <u>Documentare il trattamento con uno schema di flusso e bilanci di massa</u>➤ <u>Assicurare la tracciabilità del rifiuto attraverso tutti gli step operativi (pre-accettazione, accettazione, stoccaggio, trattamento, smaltimento a terzi). I registri devono essere redatti ed aggiornati regolarmente per tenere traccia di spedizioni, trattamento e smaltimento. In genere vengono conservati per circa 6 mesi dopo lo smaltimento del rifiuto.</u>➤ <u>Tenere un registro con le informazioni sulle caratteristiche del rifiuto in modo che sia sempre disponibile. Il numero di riferimento assegnato al rifiuto deve permettere all'operatore, in qualsiasi momento del processo, di identificare in che fase del processo si trova, per quanto tempo e le fasi successive di trattamento.</u>➤ <u>Avere un database informatico, di cui sia fatta regolarmente una copia di back-up, contenente: data di arrivo al sito, dettagli del produttore del rifiuto, dettagli sui possessori precedenti, un codice identificativo, i risultati di analisi di pre-accettazione e accettazione, tipologia di recipiente, trattamento a cui è</u>	Applicata	<p>Elenco caratteristiche di ogni tipologia di rifiuto stoccabile in deposito</p> <p>Gestione rifiuti in ingresso tramite software.</p>

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
		<p><u>destinato, una lista accurata della natura e quantità di tutti i rifiuti presenti nel sito, compresi i dettagli di pericolosità e il luogo in cui il rifiuto è fisicamente stoccato in relazione alla planimetria dell'intera area, o in quale punto del processo di trattamento si trova attualmente.</u></p> <p>➤ <u>Muovere i contenitori/recipienti mobili solo dietro istruzioni dell'addetto, assicurandosi che il cambiamento sia registrato nel sistema di tracciabilità.</u></p>		
13	Regole di miscelazione	<p><u>Dotarsi di regole riguardanti la miscelazione dei rifiuti in modo tale da ridurre le tipologie che possono essere miscelate e evitare l'aumento di emissioni inquinanti a valle dei trattamenti.</u></p>	Applicata	Registro di miscelazione
14	Procedure di confinamento (<i>segregation</i>) e compatibilità	<p>➤ <u>Tenere un registro dei test, compresa ogni variazione nei parametri di sicurezza, ad esempio un aumento di temperatura, la formazione di gas o un innalzamento della pressione; un registro dei parametri operativi, ad esempio cambio di viscosità e separazione o precipitazione dei solidi, o la formazione di odori</u></p> <p>➤ <u>Stoccare i contenitori di materiali chimici in serbatoi separati a seconda che siano pericolosi o non pericolosi. I materiali chimici che sono incompatibili non devono essere stoccati nello stesso recipiente.</u></p>	Applicata	I02 "Raccolta, trasporto, scarico e immagazzinamento di rifiuti"
15	Aumentare l'efficienza del trattamento di rifiuti	<p><u>Seguire un approccio orientato ad aumentare l'efficienza del trattamento dei rifiuti. Questo comporta soprattutto la scelta di indicatori adeguati per valutare l'efficienza del trattamento e costruire un piano di monitoraggio.</u></p>	Applicata	<p>Piano di monitoraggio ambientale</p> <p>Indicatori di prestazione ambientale</p>
16	Piano di gestione dell'emergenza	<p><u>Produrre un piano di gestione dell'emergenza strutturato</u></p>	Applicata	"Piano di emergenza" interno all'azienda
17	Diario degli incidenti	<p><u>Avere ed utilizzare in modo appropriato un registro degli eventi.</u></p>	Applicata	Rapporto di Non conformità ambientali e di sicurezza

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
18	Piano di gestione di rumore e vibrazioni	<u>Avere un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni, facente parte del SGA. Per alcuni impianti di trattamento dei rifiuti rumore e vibrazioni potrebbero non essere un problema ambientale.</u>	Applicata	Indagine fonometrica eseguita in caso di modifica sostanziale delle strutture del deposito
19	<i>decommissioning (=remove from service)</i>	<u>Considerare ogni futura <i>decommissioning (=remove from service)</i> a fasi definite. Per impianti esistenti e se i problemi di <i>decommissioning</i> sono identificati, attivare un programma per minimizzare questi problemi nel sito.</u>	Applicata	Analisi acque di scarico periodiche

Gestione delle risorse e delle materie prime

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
20	Consumo e produzione di energia	<u>Effettuare una suddivisione del consumo e della produzione di energia (incluso l'esportazione) a seconda del tipo di fonte energetica (elettricità, gas, combustibili fossili...).</u> Questo comporta: <ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>riportare il consumo di energia in termini di energia erogata</u> ➤ <u>riportare la quantità di energia esportata</u> ➤ produrre informazioni sui flussi di energia (diagrammi o bilanci energetici), mostrando come viene utilizzata l'energia nel processo di trattamento 	Applicata	Calcolo dell'energia a elettrica consumata su base annua tramite indicatore di prestazione ambientale
21	Efficienza energetica	Aumentare l'efficienza energetica del processo di trattamento: <ul style="list-style-type: none"> ➤ sviluppando un piano di efficienza energetica ➤ utilizzando tecniche che riducono il consumo di energia e soprattutto le emissioni dirette (calore e emissioni generate in situ) e indirette (emissioni da power station remote) ➤ <u>definire e calcolare il consumo specifico di energia di ogni attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annuale (es. MWh/t di rifiuti trattati).</u> 	Applicata	Calcolo su base annua di indicatori di prestazione ambientale contenuti nella dichiarazione ambientale

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
22	Benchmarking interno	<u>Produrre un benchmarking interno, su base annuale, del consumo di materie prime.</u>	Applicata	Calcolo di indicatori correlati all'utilizzo di materie prime
23	Uso del rifiuto come materia prima	Analizzare le opzioni per utilizzare il rifiuto come materia prima per il trattamento di altri rifiuti. Se il rifiuto è usato per trattare altri rifiuti, avere un sistema per garantire che vi sia una scorta di rifiuti disponibile. Se ciò non può essere garantito, deve essere messo in atto un trattamento secondario o altri materie prime per evitare ogni indesiderato ritardo nel processo di trattamento.	Non applicabile	L'azienda non effettua operazioni di produzione di materie prime secondarie utilizzando i rifiuti stoccati come materia prima

Stoccaggio e movimentazione

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
24	Generiche tecniche di stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dislocare le aree di stoccaggio: <ul style="list-style-type: none"> - Lontane da corsi d'acqua e confini sensibili - In modo tale da eliminare o minimizzare doppie movimentazioni dei rifiuti all'interno dell'installazione ➤ <u>Assicurarsi che le infrastrutture di drenaggio delle aree di stoccaggio possano contenere tutto il possibile deflusso contaminato e che drenaggi da rifiuti incompatibili tra loro non vengano a contatto.</u> ➤ <u>Utilizzare un'area apposita che sia dotata di tutte le misure necessarie relative al rischio specifico dei rifiuti in caso di riassorbimento o re-imballaggio. Questi rifiuti sono ordinati a seconda della loro classificazione di pericolosità, con le dovute considerazioni circa ogni potenziale problema di incompatibilità e quindi re-imballati. Dopo di che essi vengono rimossi e confinati nell'area di stoccaggio</u> 	Applicata	<p>Installazione di vasca di raccolta di eventuali sversamenti.</p> <p>Indicazioni in caso di emergenza contenute in apposita istruzione operativa I02 "Raccolta, trasporto, scarico e immagazzinamento di rifiuti"</p> <p>Rispetto, in fase di stoccaggio, delle aree definite dalla planimetria conformemente ai dettami dell'autorizzazione allo stoccaggio vigente, per evitare incompatibilità fra i rifiuti.</p> <p>Indicazioni sulla movimentazione dei rifiuti contenuti in apposita procedura operativa I02</p>

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
		<p><u>appropriata.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>Maneggiare i materiali che rilasciano odori in contenitori completamente chiusi o adeguatamente trattati e stocarli in costruzioni chiuse collegate all'impianto di abbattimento</u> ➤ <u>Assicurarsi che tutte le connessioni tra i serbatoi siano chiudibili da valvole. Le condutture di raccolta dei flussi in eccesso devono essere indirizzati a un sistema di drenaggio chiuso (come ad esempio un altro serbatoio).</u> ➤ <u>Avere misure disponibili per prevenire la formazione di fanghi in quantità maggiore di un livello definito e di schiume che potrebbero influire su questo fenomeno nei serbatoi di liquidi, ad esempio controllando regolarmente i serbatoi, aspirando i fanghi per appropriati trattamenti successivi e utilizzando agenti anti-schiuma.</u> ➤ <u>Attrezzare i serbatoi e recipienti con sistemi di abbattimento adeguati dove possono generarsi emissioni volatili, insieme con misuratori di livello e allarmi. Questi sistemi devono essere sufficientemente robusti(in grado di funzionare anche in presenza di fanghi e schiume) e regolarmente soggetti a manutenzione.</u> ➤ <u>Stoccare rifiuti organici liquidi con un basso punto di flashpoint sotto atmosfera "nitrogen" per mantenerli inerti. Ogni serbatoio di stoccaggio è mantenuto in un'area resistente all'acqua. Gli effluenti gassosi sono aspirati e trattati.</u> 		<p>"Raccolta, trasporto, scarico e immagazzinamento di rifiuti"</p> <p>Presenza di sistema di abbattimento con filtro a carboni attivi sui serbatoi di stoccaggio.</p>
25	Bund	<p><i>"Bund"</i> separatamente le aree di decantazione dei liquidi e quelle di stoccaggio utilizzando recipienti che siano impermeabili e resistenti al materiale stoccato.</p>	Applicata	Aree di decantazione dei liquidi separate dalle aree di stoccaggio dei rifiuti

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
26	Etichettatura	<p><u>Applicare le seguenti tecnologie riguardanti la descrizione dei serbatoi e della strumentazione di processo:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>Etichettare chiaramente tutti i serbatoi in relazione al loro contenuto e capacità, e applicare un unico ID. I serbatoi devono avere un apposito sistema di marcatura a seconda del loro uso e contenuto.</u> ➤ <u>Assicurarsi che la marcatura distingua le acque da trattare dalle acque di processo, il combustibile liquido dal combustibile gassoso e la direzione di flusso.</u> ➤ <u>Tenere un registro, per ogni serbatoio, contenente in dettaglio: il codice identificativo; capacità; la sua costruzione, compresi i materiali; schede di manutenzione e risultati dell'ispezione e i tipi di rifiuti che possono essere stoccati/trattati, compresi i limiti di flashpoint.</u> 	Applicata	<p>Ogni serbatoio ha un numero identificativo ben leggibile, correlato alla denominazione utilizzata sulla delibera autorizzativa.</p> <p>Schede di infrastrutture compilate per ogni serbatoio; piano dei monitoraggi contenente i controlli da effettuare sui serbatoi e sulle apparecchiature ausiliarie.</p>
27	Stoccaggio/accumulo di rifiuti	<p><u>Prendere misure adeguate per evitare problemi che potrebbero essere generati dallo stoccaggio / accumulo di rifiuti.</u></p> <p><u>Questo potrebbe essere in conflitto con la BAT n°23 quando il rifiuto è usato come "reactant"</u></p>	Applicata	<p>Indicazioni relative allo stoccaggio contenute in apposita istruzione operativa I02 "Raccolta, trasporto, scarico e immagazzinamento di rifiuti"</p>

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
28	Generiche tecniche di movimentazione	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>Avere sistemi e procedure per assicurare che i rifiuti siano trasferiti allo stoccaggio appropriato in maniera sicura.</u> ➤ <u>Avere un sistema di gestione per il carico e scarico dei rifiuti, che prenda anche in considerazione ogni rischio che queste attività potrebbero creare. Alcune possibilità a questo proposito includono sistemi di ticket, supervisioni da parte del personale addetto, keys or color-coded points/hoses or fittings of a specific size.</u> ➤ <u>Assicurare che una persona qualificata si occupi (attends) del sito di stoccaggio dei rifiuti (the waste holder site) per controllare i laboratori, le origini dei rifiuti, i rifiuti di origine incerta o rifiuti indefiniti, per classificare le sostanze a seconda dell'imballaggio e negli specifici containers. In alcuni casi, l'imballaggio individuale può necessitare di essere protetto da un danneggiamento meccanico in the drum with fillers adatti alle proprietà dell'imballaggio.</u> ➤ <u>Assicurarsi che tubi, valvole e connessioni danneggiati non vengano utilizzati.</u> ➤ <u>Aspirare il gas esausto da recipienti e serbatoi quando si maneggiano rifiuti liquidi</u> ➤ <u>Scaricare solidi e fanghi in aree coperte</u> ➤ <u>che siano attrezzate con sistemi di ventilazione e aspirazione collegati ad un sistema di abbattimento, quando i rifiuti maneggiati possono potenzialmente generare emissioni in aria (es. odori, polvere, COV).</u> ➤ <u>Utilizzare un sistema per assicurare che l'accumulo di diversi "batches" abbia luogo con un previo test di compatibilità.</u> 	Applicata	<p>Analisi dei rischi su ambiente e sicurezza dei lavoratori formalizzati nel documento di analisi ambientale iniziale e nel documento di valutazione dei rischi (ex D.Lgs 626/94 e successive modifiche ed integrazioni) regolarmente aggiornati.</p> <p>Nomina del responsabile tecnico del deposito; figura adeguatamente formata per lo svolgimento delle attività previste dalla normativa.</p>

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
29	Tecniche di accumulo/miscela del rifiuto imballato	<u>Assicurarsi che l'accumulo e la miscela di rifiuti imballati abbia luogo solo dietro istruzione e supervisione e sia portato avanti da personale formato.</u> Per alcuni tipi di rifiuti, l'accumulo e la miscela devono essere svolti sotto ventilazione degli effluenti gassosi	Applicata	Indicazioni relative allo stoccaggio contenute in apposita istruzione operativa I02 "Raccolta, trasporto, scarico e immagazzinamento di rifiuti". Programma di formazione
30	Guida al confinamento nello stoccaggio (<i>the segregation guide for storage</i>)	<u>Assicurarsi che l'incompatibilità chimica sia indicazione per la necessaria segregazione dei diversi composti durante lo stoccaggio</u>	Applicata	Indicazioni relative allo stoccaggio contenute in apposita istruzione operativa I02 "Raccolta, trasporto, scarico e immagazzinamento di rifiuti".
31	Tecniche per maneggiare rifiuti nei contenitori.	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>Stoccare il rifiuto in container in ambiente chiuso. Questo può essere applicato ad ogni container che è tenuto in stoccaggio in attesa di essere analizzato o rimosso. Alcune eccezioni sull'applicabilità di questa tecnologia è inerente a containers o rifiuti non interessati dalle condizioni ambientali che sono state individuate (es. luce del sole, temperatura, acqua). Aree coperte devono avere un adeguato sistema di ventilazione.</u> ➤ <u>Mantenere la disponibilità e l'accesso alle aree di stoccaggio di containers contenenti sostanze che sono note essere sensibili a calore, luce, acqua, coperte e protette dal calore e dalla luce solare diretta.</u> 	Applicata	I containers contenenti particolari tipologie di rifiuto sono stoccati all'interno del capannone, con idoneo sistema di ventilazione, e l'accessibilità a tali contenitori è sempre garantita

Altre tecniche comuni non menzionate prima

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
32	Utilizzare condotti di aspirazione durante le operazioni di frammentazione, compressione e setaccio	Effettuare le operazioni di frammentazione, compressione e setaccio in aree attrezzate con sistemi di ventilazione/aspirazione collegati ad un impianto di abbattimento, nei casi in cui siano	Applicata	Le operazioni di triturazione sono effettuate sotto capannone in area con idonea ventilazione.

		maneggiati materiali che possono generare emissioni in aria.		
33	Incapsulare le operazioni di frammentazione e compressione dei rifiuti speciali	Svolgere azioni di compressione / frammentazione in ambiente chiuso e sotto atmosfera inerte per serbatoi / containers contenenti sostanza infiammabili o altamente volatili. Questo eviterà un inizio di combustione.	Non applicabile	Non vengono effettuate operazioni di frammentazione e setaccio su rifiuti contenenti sostanze infiammabili.
34	Processi di lavaggio	Svolgere processi di lavaggio: <ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>identificare i composti acquosi che possono essere presenti negli items che devono essere sottoposti a lavaggio (es. solventi)</u> ➤ <u>trasferire le acque di lavaggio allo stoccaggio appropriato e trattarli nello stesso modo del rifiuto da cui derivano</u> ➤ utilizzare acqua trattata nell'impianto per il lavaggio invece di acqua da acquedotto. L'acqua reflua risultante può essere trattata nell'impianto di trattamento acque e riutilizzata per il processo. 	Applicata	Le acque di lavaggio vengono trattate nell'impianto di trattamento chimico - fisico

Trattamenti per le emissioni in aria

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
35	Ridurre l'utilizzo di serbatoi, recipienti e pozzi aperti superiormente:	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>non permettendo la ventilazione diretta o fuoriuscite in aria collegando tutte le bocchette di ventilazione ad un appropriato sistema di abbattimento quando si stocca materiale che potrebbe generare emissioni in aria.</u> ➤ <u>Tenere il rifiuto o le materie prime coperti o in imballaggi impermeabili</u> ➤ Collegare lo spazio principale sopra la serie di serbatoi alle unità aspirazione e scrubber dell'intero insediamento. 	Applicata	<p>L'azienda non utilizza serbatoi o recipienti aperti per lo stoccaggio di rifiuti o di materie prime.</p> <p>Le materie prime sono stoccate al coperto in apposito magazzino.</p>
36	Sistema chiuso di estrazione e invio ad impianto di abbattimento	<p><u>Utilizzare un sistema di estrazione e invio ad un impianto di abbattimento adeguato.</u></p> <p><u>Questa tecnologia è particolarmente significativa nei processi che comportano il trasferimento di liquidi volatili, compresa la fase di</u></p>	Applicata	

		<u>carico/scarico dei serbatoi.</u>								
37	Sistema di aspirazione di dimensioni adeguate per coprire l'area stoccaggio e trattamento.	<u>Applicare un sistema di estrazione di dimensioni adeguate che possa supportare i serbatoi, le aree di pre-trattamento, le aree di stoccaggio, le vasche di miscela e reazione e le aree di filtropressa, oppure avere un sistema che tratti separatamente i gas aspirati da specifici serbatoi.</u>	Applicata	I serbatoi sono dotati di un sistema di abbattimento con filtro a carboni attivi. Anche il serbatoio degli oli vegetali e le operazioni di carico/scarico sono presidiate da filtro a carboni attivi						
38	Messa in esercizio e manutenzione dell'impianto di abbattimento	<u>Utilizzare correttamente e mantenere operativo il sistema di abbattimento, compreso la movimentazione e trattamento/smaltimento dello scrubber consumato.</u>	Applicata	Gli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera sono operativi e regolarmente controllati e testati. Periodicamente vengono effettuate analisi delle emissioni						
39	Sistema scrubber per le grandi emissioni di gas inorganici	Avere un sistema scrubber per i maggiori rilasci di gas inorganici da quelle unità operative che hanno un punto di scarico delle emissioni dovute ai processi. Installare una unità scrubber secondaria per assicurare un sistema di pretrattamento se lo scarico è incompatibile, o troppo concentrato per lo scrubber principale	Non applicabile	Nell'impianto è presente un sistema di abbattimento a carboni attivi per gli sfiati dei serbatoi degli oli esausti/emulsioni						
40	Individuazione delle perdite e procedure di riparazione	<u>Avere un controllo delle perdite o procedure di riparazione dove a) si ha un gran numero di condotti o di stoccaggi b) vi sono composti che si sversano più facilmente e che potrebbero dare origine ad un problema ambientale. Questo potrebbe essere un elemento di un SGA.</u>	Applicata	Manutenzione su valvole e tubazioni contenute nel piano dei monitoraggi						
41	Riduzione emissioni di COV e materiale particolato	Ridurre le emissioni in aria ai seguenti livelli <table border="1" data-bbox="491 1525 956 1682"> <thead> <tr> <th>Parametri dell'aria</th> <th>Livello di emissione associato all'uso delle BAT [mg/Nm³]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COV</td> <td>7-20</td> </tr> <tr> <td>PM</td> <td>5-20</td> </tr> </tbody> </table> <u>utilizzando un'adeguata combinazione di azioni preventive e tecnologie di abbattimento.</u>	Parametri dell'aria	Livello di emissione associato all'uso delle BAT [mg/Nm ³]	COV	7-20	PM	5-20	Applicata	Utilizzo di filtri a carbone attivo su serbatoi.
Parametri dell'aria	Livello di emissione associato all'uso delle BAT [mg/Nm ³]									
COV	7-20									
PM	5-20									

Gestione acque reflue

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
42	Ridurre l'utilizzo dell'acqua e la sua contaminazione	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Applicare l'impermeabilizzazione del sito e metodi di "storage retention" ➤ <u>Effettuare controlli periodici dei serbatoi e dei pozzi specialmente quando sono sotterranei</u> ➤ <u>Applicare drenaggio separato delle acque secondo il carico inquinante (acque di dilavamento, acque dei pluviali, acque di processo)</u> ➤ <u>Utilizzare un bacino di collettamento di sicurezza</u> ➤ <u>Effettuare periodici audit dell'acqua, con lo scopo di ridurre l'utilizzo dell'acqua e prevenirne la contaminazione</u> ➤ Separare le acque di processo dalle acque piovane 	Applicata	<p>Divisione delle acque nere civili, acque meteoriche, acque oleose.</p> <p>Ogni bacino di contenimento è dotato di pozzetto per la raccolta delle acque oleose</p>
43	Avere procedure che assicurino che le specifiche dell'effluente siano adatte al sistema di trattamento o allo scarico	/	Applicata	In base alle analisi delle acque si è scelto un sistema di depurazione idoneo.
44	Evitare che l'effluente eviti di passare nell'impianto di trattamento	/	Applicata	Possibilità di chiudere il sistema ed effettuare uno stoccaggio di emergenza dell'acqua.
45	Intercettare e collettare le acque di pioggia, quelle provenienti dal lavaggio di serbatoi, le fuoriuscite occasionali e condurle all'impianto di trattamento	<u>Utilizzare un sistema in cui le acque piovane ricadenti sulle aree dove si svolgono i processi produttivi siano intercettate e collettate insieme a quelle provenienti dal lavaggio di serbatoi, le fuoriuscite occasionali e le acque di lavaggio dei containers etc., e siano condotte all'impianto di trattamento.</u>	Applicata	Divisione delle reti relative alle acque oleose, meteoriche e domestiche.
46	Separare le acque a diversi stadi di contaminazione	<u>Separare il sistema di collettamento della acque a seconda del grado di potenziale di contaminazione.</u>	Applicata	
47	Intera area di trattamento "cementificata" (<i>full concrete base</i>), con canali di drenaggio che conducano le acque all'impianto di	<u>Avere un'area cementificata (full concrete base) in tutta l'area dell'impianto di trattamento, che cada nel sistema di drenaggio interno che porta ai serbatoi di stoccaggio o canali che intercettano e collettano acqua di pioggia e ogni eventuale fuoriuscita.</u>	Applicata	La pavimentazione del deposito è interamente impermeabilizzata.

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità		
	trattamento					
48	Collettamento delle acque di pioggia in bacini dedicati	<u>Collettamento delle acque di pioggia in speciali bacini per essere controllati, trattati se contaminati e quindi usati.</u>	Applicata	Installazione di idoneo sistema di trattamento chimico-fisico per le acque contaminate		
49	Riutilizzo delle acque reflue trattate e delle acque di pioggia	Massimizzare il riutilizzo delle acque reflue trattate e delle acque di pioggia	Non applicata	Le acque reflue trattate vengono scaricate in fognatura		
50	Controllo giornaliero del sistema di gestione dell'effluente e registro di tutti i controlli effettuati	<u>Condurre controllo giornaliero del sistema di gestione dell'effluente e realizzare un registro di tutti i controlli portati avanti, tramite un sistema di monitoraggio allo scarico dell'effluente e della qualità del fango</u>	Applicata	Monitoraggio periodico dei parametri inquinanti contenuti nelle acque oleose.		
51	Identificazione del più pericoloso componente dell'effluente trattato	<u>Per prima cosa identificare i reflui che potrebbero contenere composti pericolosi; quindi isolarli e trattarli separatamente</u>	Applicata	Separazione in reti differenti, convogliamento delle acque oleose in apposito sistema di trattamento.		
52	Appropriate tecniche di trattamento per ogni tipo di refluo	<u>Dopo l'applicazione della BAT 42, selezionare e mettere in atto tecnologie di trattamento per ogni tipo di refluo</u>	Applicata	Trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia e delle acque di presidio zone critiche. Gli scarichi civili vengono convogliati in fognatura ed in seguito a depuratore comunale		
53	Incrementare l'affidabilità del controllo e dell'efficienza di abbattimento delle acque reflue	<u>Implementare misure per aumentare l'affidabilità con cui è ottenuta la performance richiesta di controllo e abbattimento (ad es. ottimizzare la precipitazione dei metalli)</u>	Applicata	Manutenzione ordinaria periodica del sistema di trattamento chimico - fisico.		
54	Principali componenti delle acque trattate e valutazione del loro destino ambientale	<u>Identificare i principali costituenti chimici dell'effluente trattato (incluso COD) e fare una valutazione del destino di questi composti nell'ambiente</u>	Applicata	I parametri monitorati sono stati valutati in base alla prima analisi effettuata. I parametri scelti vengono riassunti in ogni bollettino di analisi.		
55	Scarico delle acque reflue solo dopo trattamento e controlli	<u>Scarico delle acque reflue dal loro stoccaggio solo dopo la conclusione di tutte le misure di trattamento e controllo finale</u>	Applicata	Sistema di trattamento chimico – fisico delle acque potenzialmente contaminate.		
56	Livelli di emissione di COD e BOD e metalli pesanti associati all'uso delle BAT	Ottenere i seguenti valori assunti dai parametri dell'acqua scaricata <table border="1" data-bbox="491 1776 954 1836"> <tr> <td>Parametri dell'acqua</td> <td>Valori di emissione associati all'uso</td> </tr> </table>	Parametri dell'acqua	Valori di emissione associati all'uso	Applicata	Verifica del rispetto dei parametri con apposite analisi periodiche.
Parametri dell'acqua	Valori di emissione associati all'uso					

N.	BAT	Descrizione		Stato di applicabilità	Criteria e modalità
			delle BAT [ppm]		
		COD	20 - 120		
		BOD	2 - 20		
		Metalli pesanti (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)	0.1 - 1		
		Metalli pesanti altamente tossici:	<0.1		
		As	0.01 – 0.05		
		Hg	<0.1 – 0.2		
		Cd	<0.1 – 0.4		
		Cr(VI)			

Gestione dei rifiuti generati dai processi

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteria e modalità
57	Piano di gestione dei rifiuti	<p><u>Avere un piano di gestione dei rifiuti, come parte di un SGA, contenente:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>tecniche di housekeeping di base (BAT n°3)</u> ➤ <u>tecniche di benchmarking interno</u> 	Applicata	<p>Piano dei monitoraggi ambientale; programma di formazione per personale interno ed esterno; Istruzioni operative per svolgimento di attività critiche in sicurezza . Tale documentazione fa parte del SGA conforme al Regolamento CE 761/2001, certificato da un ente esterno all'azienda e accreditato dal Sincert.</p>
58	Massimizzare l'utilizzo di imballaggi riutilizzabili	/	Applicata	<p>Impegno al riutilizzo di imballaggi qualora le caratteristiche tecniche degli stessi non siano compromesse.</p>
59	Riutilizzo dei recipienti (barili) in buono stato o loro trattamento	<p><u>Riutilizzare i contenitori quando sono in buone condizioni di funzionalità. In altri casi mandarle ad appropriato trattamento.</u></p>	Applicata	<p>Impegno al riutilizzo di recipienti qualora le caratteristiche tecniche degli stessi non siano compromesse. In caso contrario si provvede allo smaltimento conformemente alle leggi in vigore.</p>
60	Tenere un inventario dei rifiuti on-site	<p><u>Utilizzare un registro della quantità di rifiuti ricevuti nel sito e registri dei rifiuti</u></p>	Applicata	<p>Gestione dei rifiuti in ingresso e in uscita</p>

		trattati.		tramite software aziendale. Registrazione dei carichi e degli scarichi su apposito registro cartaceo.
61	Riutilizzo dei rifiuti di un'attività come <i>feedstock</i> di un'altra	/	Non applicabile	/

Contaminazione dei suoli

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
62	Predisporre e mantenere la superficie delle aree operative	<u>Provvedere a realizzare e conservare la superficie delle aree operative, incluse le misure per prevenire o raccogliere velocemente gli sversamenti e fuoriuscite, e assicurare che sia messo in atto e mantenuto un sistema di drenaggio.</u>	Applicata	Manutenzione periodica delle aree di deposito formalizzata nel piano dei monitoraggi. Rispetto delle istruzioni di emergenza facenti parte della documentazione del SGA.
63	Disporre di una base impermeabile e di sistemi di drenaggio	/	Applicata	Superficie di stoccaggio interamente impermeabilizzata e trattata per resistere ad eventuali sversamenti
64	Minimizzare le dimensioni dell'insediamento e la quantità di serbatoi e attrezzature sottoterra	/	Applicata	Non vi sono serbatoi e attrezzature interrati.

Trattamento chimico-fisico delle acque reflue

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità Venanzieffe	Criteri e modalità
72	reattore chimico – fisico	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>definire chiaramente gli obiettivi e le reazioni chimiche attese per ogni processo di trattamento</u> ➤ valutare ogni nuovo set di reazioni e miscela proposta di rifiuti e reagenti in un test a scala di laboratorio prima di procedere al trattamento effettivo ➤ progettare e utilizzare la vasca di reazione specificatamente per ciò per cui è stata creata ➤ mettere in ambiente chiuso tutte le 	Applicata	Utilizzo dei migliori reagenti per le diverse fasi del trattamento e definizione delle reazioni in atto descritte nel libro macchina del sistema di trattamento chimico - fisico

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità Venanzieffe	Criteri e modalità
		<p>vasche di reazione/trattamento e assicurarsi che siano ventilate e che l'aria sia trattata con un impianto di abbattimento e scrubbing adeguato</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>prevenire la miscelazione di rifiuti o altri flussi che contengono metalli e agenti complessanti allo stesso tempo</u> 		
73	<p>in aggiunta ai parametri generici delle acque reflue identificati nella BAT 56, devono essere individuati parametri aggiuntivi per il trattamento chimico-fisico.</p>	/	Applicata	Verifica e monitoraggio mediante campionamenti e analisi
74	neutralizzazione	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>assicurarsi che siano utilizzati metodi di misura consueti</u> ➤ stoccare separatamente le acque provenienti dal processo di neutralizzazione ➤ effettuare un'ispezione finale sull'acqua proveniente da neutralizzazione dopo che sia trascorso un tempo sufficiente di stoccaggio 	Applicata	
75	precipitazione dei metalli	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>settare il pH al punto di minima solubilità in modo che il metallo possa precipitare</u> ➤ <u>evitare l'immissione di agenti complessanti, cromati e cianuri</u> ➤ <u>evitare che vengano immessi nel processo materiali organici che potrebbero interferire con la precipitazione</u> ➤ fare in modo che l'acqua risultante sia chiarificata per decantazione se possibile, e/o che sia addizionata di altri dewatering equipment ➤ utilizzare la precipitazione sulphidic se sono presenti agenti complessanti. Questa tecnica potrebbe aumentare la concentrazione di solfati nella 	Applicata	

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità Venanzieffe	Criteri e modalità
		acqua reflua trattata		
76	break-up emulsions	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>valutare la presenza di cianuri nelle acque da trattare, se sono presenti, l'emulsione necessita un pre-trattamento</u> ➤ eseguire test di simulazione in laboratorio 	Applicata	Controllo periodico delle acque da trattare e delle prestazioni dell'impianto
77	ossido/riduzioni	<ul style="list-style-type: none"> ➤ abbattere i fumi emessi durante la fase di ossido/riduzione ➤ applicare misure di sicurezza e rilevatori di gas nell'area di trattamento (es. HCN) 	Non applicabile	Il trattamento non prevede fase di ossido riduzione
78	acque contenenti cianuri	<ul style="list-style-type: none"> ➤ distruggere i cianuri per ossidazione ➤ aggiungere soda acustica in eccesso per prevenire la diminuzione del pH ➤ evitare il mescolamento di acque contenenti cianuri con composti acidi ➤ monitorare l'andamento della reazione utilizzando elettropotenziali 	Applicata	Controllo delle prestazioni e dei parametri dell'impianto
79	acque contenenti cromo VI	<ul style="list-style-type: none"> ➤ evitare il mescolamento delle acque contenenti cromo VI con altri rifiuti ➤ ridurre il Cr(VI) a Cr(III) ➤ precipitare il metallo trivalente 	Applicata	Controllo periodico delle acque da trattare e delle prestazioni dell'impianto
80	acque contenenti nitrati	<ul style="list-style-type: none"> ➤ evitare il mescolamento delle acque contenenti nitrati con altri reflui ➤ controllare ed evitare che siano rilasciati fumi contenenti nitrati durante il trattamento di ossido/riduzione 	Applicata	Controllo periodico delle acque da trattare e delle prestazioni dell'impianto
81	acque contenenti ammoniaca	<ul style="list-style-type: none"> ➤ utilizzare un sistema di strippaggio a doppia colonna con uno scrubber acido per i reflui con soluzioni di ammoniaca maggiori di 20% p/p ➤ recuperare l'ammonica nello scrubber e rimandarla nel processo prior to the settlement stage ➤ asportare l'ammonica rimossa nella fase gassosa tramite lo scrubbing del refluo con acido solforico per produrre solfato di ammonio 	Non applicabile	Nel trattamento effettuato non esiste problema di emissioni derivanti da ammoniaca

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità Venanzieffe	Criteri e modalità
		➤ extending any air sampling for ammonia in exhaust stacks or filter press areas to cover the VOCs infiltration and dewatering		
82	collegare lo spazio d'aria sovrastante il processo di filtrazione e essiccazione al sistema di abbattimento dell'impianto	/	Non applicabile	
83	aggiungere agenti flocculanti al fango e al refluo da trattare, per accelerare il processo di sedimentazione e facilitare la successiva separazione dei solidi. Per evitare l'uso dei flocculanti, l'evaporazione è migliore nei casi in cui è economicamente praticabile	/	Applicata	
84	Pulire con getti d'acqua ad alta pressione o con getti di vapore le aperture filtranti del setaccio	<u>Identificare i principali costituenti chimici dell'effluente trattato (incluso COD) e fare una valutazione del destino di questi composti nell'ambiente</u>	Applicata	Manutenzione ordinaria come da libro macchina

Le parti sottolineate nella colonna descrizione specificano, tra le diverse operazioni incluse nella BAT, come effettivamente vengono svolte nell'impianto

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 Criticità riscontrate

La valutazione globale dell'impianto della Venanzieffe S.r.l. ha evidenziato la presenza di alcune criticità che sono state considerate nell'ambito degli interventi di miglioramento programmati volontariamente dall'Azienda. In particolare le criticità sono relative alle seguenti problematiche:

- Riutilizzo delle acque meteoriche e dei processi di lavaggio;
- Emissioni diffuse negli ambienti di lavoro;
- Emissioni di rumore in ambiente esterno.

D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

Misure in atto

La Politica ambientale di Venanzieffe S.r.l. è definita e mantenuta aggiornata in modo da:

- essere coerente con il contesto, aziendale ed esterno, in cui opera;
- riportare l'esplicito impegno al rispetto delle leggi e delle norme applicabili, al miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali e alla prevenzione dell'inquinamento derivante dalle proprie attività;
- costituire il riferimento per la definizione e l'aggiornamento degli obiettivi di miglioramento ambientale.

In merito a quanto indicato nei diversi punti dell'Allegato 4 del D. Lgs. 59/2005 le soluzioni adottate dall'azienda sono le seguenti:

- ricerca continua, da parte degli addetti alla ricerca e allo sviluppo, di sostanze meno pericolose e sempre più ecocompatibili mediante costante aggiornamento sul mercato e contatti con i diversi fornitori;
- costante aggiornamento relativamente alle nuove tecnologie sperimentali disponibili nel settore del trattamento dei rifiuti per una gestione sostenibile delle risorse;
- controllo periodico mediante analisi delle emissioni in atmosfera, in acqua e delle emissioni sonore, nell'ambito del sistema di gestione ambientale interno all'azienda;
- ottimizzazione dei tempi di messa in funzione di nuovi impianti e di nuove tecnologie disponibili mediante una programmazione aziendale delle tempistiche per l'inserimento di nuove attrezzature. Scelta di fornitori di fiducia, certificati in modo da avere un risultato sicuramente efficiente;
- adozione di tutte le misure di abbattimento e di contenimento più idonee per ridurre al minimo e, ove possibile, evitare impatti ambientali in caso di eventi accidentali;
- registro degli incidenti utilizzato come strumento attivo per studiare le cause degli incidenti stessi, comprenderne le motivazioni e definire i comportamenti più idonei da mantenere per evitare in futuro il ripetersi dell'evento accidentale stesso e per migliorare i comportamenti per risolvere rapidamente ed in modo efficiente la situazione.

Nelle tabelle seguenti, prese dalla dichiarazione ambientale dell'anno 2005 effettuata da Venanzieffe S.r.l. nell'ambito della procedura EMAS, sono riportati, per ogni settore ambientale, i principali punti critici e aspetti dell'impianto con i relativi controlli e le relative operazioni effettuate per assicurare una perfetta efficienza ed evitare possibili fenomeni di contaminazione.

	Aspetto ambientale	Significatività	Controlli a livello di Sistema
Emissioni in atmosfera	Sfiati dei serbatoi di stoccaggio emulsione oleosa	A8 B2	- Sostituzione dei filtri a carboni attivi ogni dodici mesi
	Sfiati dei serbatoi di stoccaggio oli esausti	A8 B2	- Sostituzione dei filtri a carboni attivi ogni dodici mesi
	Centrale termica	B2 B6	- Verifica annuale della combustione, manutenzione periodica dell'impianto*
	Gas di scarico dei mezzi per il trasporto dei rifiuti	B2 B6	- Verifiche periodiche dei gas di scarico (in occasione delle revisioni)
	Sfiato vapore della lavacassonetti	C2	-
	Sfiato autocisterne e autospurghi	C2	-
	Ventilazione forzata dei serbatoi da bonificare	C2	-
	Emissioni accidentali di odori	A3 B3 B6	- pulizia periodica della vasca di carico/scarico olio emulsione ricostruzione della vasca di carico/scarico olio emulsione nel dicembre 2003
Scarichi idrici	Acque di scarico dei servizi igienici	C2	-
	Acque meteoriche del piazzale e acque del lavaggio automezzi*	B1 B2	- Analisi semestrale delle acque in ingresso e in uscita dal sistema di trattamento - Periodica verifica visiva dei pozzetti/griglie, ed eventuale pulizia degli stessi - Manutenzione mensile del sistema di trattamento delle acque** - Rinnovo dell'autorizzazione (ogni quattro anni, con un anno di anticipo)
	Sversamenti di prodotti liquidi nel piazzale*	B3	- Verifica semestrale della vasca di raccolta e decantazione - Vedi voce "Contaminazione del suolo correlata alle strutture del deposito"
	Acque meteoriche dei tetti di prima pioggia	C2	-
	Acque meteoriche dei tetti di seconda pioggia***	B6	- Analisi biennale delle acque scaricate in pozzo perdente
	Assimilabili agli urbani (bancali)	B2	-
Rifiuti prodotti	Filtri esausti (da manutenzione degli automezzi)	B1 B2 B3	- Compilazione dei formulari e verifica ritorno quarta copia entro novanta giorni - Registrazione delle operazioni di carico e scarico in conformità ai disposti della normativa vigente
	Assorbenti, materiale filtrante (da pulizia)	B2	- Controllo delle autorizzazioni degli smaltitori e dei trasportatori terzi - Monitoraggio annuale dei rifiuti prodotti e relativa dichiarazione (MUD) - Corretta gestione delle aree di deposito
	Olio minerale esausto (da manutenzione dei mezzi)	B1 B2 B3	
	Rottame (fusti vuoti puliti)	B2	
	Acqua e fango (da pulizia pozzetti di scarico)	B2 B3	
	Carboni attivi esausti (sistema di trattamento acque)	B2 B3	
	Carboni attivi esausti (filtraggio sfiati serbatoi)	B1 B2 B3	
	Toner (da sostituzione delle cartucce per stampanti)	B2	
	Emulsione oleosa (da lavaggio cassonetti)	B1 B2	
	Utilizzo di risorse e prodotti	Utilizzo di gas metano	B4
Utilizzo di energia elettrica		B4	
Utilizzo di acqua		B4	
Utilizzo di gasolio per autotrazione		B4	
Uso di oli lubrificanti per la manutenzione dei mezzi		B4 B5	- Verifica annuale dei consumi
Uso di detergenti (pulizia mezzi/cassonetti e bonifiche)		B4 B5	- Verifica annuale completezza schede di sicurezza prodotti acquistati
Altri aspetti ambientali diretti	Utilizzo di prodotti per il trattamento delle acque	C2	-
	Contaminazione del suolo correlata alle strutture del deposito*	B3	- Verifica annuale di serbatoi, bacini di contenimento, adeguatezza cassoni ADR - Allarme sonoro sul serbatoio di stoccaggio del gasolio per autotrazione - Verifica (ogni sei mesi) della disponibilità di materiale assorbente - Istruzioni operative e di emergenza, formazione e addestramento del personale - Vedi voce "Sversamenti di prodotti liquidi nel piazzale***"
	Sversamenti di prodotti liquidi / Contaminaz. del suolo durante il trasporto di rifiuti	B2 B3	- Verifiche a campione sull'equipaggiamento di bordo - Revisioni di automezzi e sistemi secondo le frequenze di legge - Istruzione operativa, formazione ADR (verifica annuale scadenze dei patentini)
	Incendi	B2 B3	- Istruzioni di emergenza, formazione e addestramento del personale - Manutenzione semestrale di dispositivi ed attrezzature antincendio*** - Prove semestrali della pressione della rete antincendio - Compilazione del registro antincendio con le attività di cui ai punti precedenti - Rinnovo del Certificato di Prevenzione Incendi

LIVELLO	AZIONI RICHIESTE	CRITERI (*) DI CLASSIFICAZIONE
A	Azioni correttive e/o azioni di miglioramento Controlli nell'ambito delle attività di Sistema	<ol style="list-style-type: none"> 1. Emissioni (**) in condizioni standard non ben controllate dal punto di vista tecnico e/o gestionale e pericolose (***) per uomini e/o ambiente 2. Violazione di requisiti legislativi e/o della politica ambientale (superamento di valori di soglia per emissioni, autorizzazioni scadute, ecc.) 3. Aspetto ambientale correlato a condizioni anomale e/o di emergenza e dispositivi tecnici e/o organizzativi di controllo e prevenzione considerati inadeguati 4. Prodotti/risorse con un utilizzo > 100 Kg/anno o l/anno il cui utilizzo è controllato in misura inadeguata; risorse energetiche con un utilizzo > 5 TEP/anno il cui utilizzo è controllato in misura inadeguata 5. Prodotti utilizzati pericolosi, con particolare attenzione a tossici o molto tossici e/o pericolosi per l'ambiente (presenza nella scheda di sicurezza di almeno una delle frasi di rischio da R50 a R59) non adeguatamente controllati dal punto di vista tecnico e/o gestionale 6. Presenza di lamentele (interne e/o esterne) 7. Aspetto ambientale indiretto associato ad impatti ambientali significativi e sul quale l'azienda può esercitare un elevato controllo (disponibilità di risorse per esercitare controlli rigorosi, possibilità di orientarsi verso fornitori diversi), e tuttavia non controllato 8. Aspetto ambientale per il quale, pur in assenza di non conformità, sono auspicabili opportune azioni di miglioramento
B	Controlli nell'ambito delle attività di Sistema	<ol style="list-style-type: none"> 1. Emissioni in condizioni standard pericolose per uomini e/o ambiente ben controllate dal punto di vista tecnico e gestionale 2. Applicabilità di adempimenti periodici (es. legislativi) 3. Aspetto ambientale correlato a condizioni anomale e/o di emergenza e dispositivi tecnici e organizzativi di controllo e prevenzione considerati adeguati 4. Prodotti/risorse con un utilizzo > 100 Kg/anno o l/anno il cui utilizzo è controllato in misura adeguata; risorse energetiche con un utilizzo > 5 TEP/anno il cui utilizzo è controllato in misura adeguata 5. Prodotti utilizzati pericolosi, con particolare attenzione a tossici o molto tossici e/o pericolosi per l'ambiente (presenza nella scheda di sicurezza di almeno una delle frasi di rischio da R50 a R59), adeguatamente controllati dal punto di vista tecnico e gestionale 6. Interesse crescente delle parti interessate e/o presenza di bersagli ambientali sensibili 7. Aspetto ambientale indiretto associato ad impatti ambientali significativi e sul quale l'azienda può esercitare un elevato controllo (disponibilità di risorse per esercitare controlli rigorosi, possibilità di orientarsi verso fornitori diversi), e controllato.
C	Sensibilizzazione (1) Nessuna (2)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aspetto amb. indiretto associato ad impatti ambientali significativi e sul quale l'azienda può esercitare un controllo ridotto (risorse inadeguate per esercitare controlli rigorosi, difficoltà nel trovare fornitori alternativi) 2. Inapplicabilità dei criteri individuati ai punti precedenti

Attribuzione di significatività ai diversi aspetti ambientali

Misure di miglioramento programmate dalla Azienda

MATRICE/SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
ARIA	Campionamento dell'emissione in atmosfera generata dall'impianto di abbattimento centralizzato degli sfiati	Monitoraggio dell'efficienza dell'impianto di abbattimento.	Alla messa a regime degli impianti e con frequenza annuale
ARIA, EMISSIONI DIFFUSE	Indagine ambientale in ambiente di lavoro per verificare eventuali emissioni diffuse	Monitoraggio delle condizioni degli ambienti lavoro ed eventuali operazioni di miglioramento	Esecuzione al termine dei lavori di ampliamento
ARIA, UTILIZZO DI GASOLIO	Acquisto di nuovi automezzi con motori più efficienti e meno inquinanti.	Risparmio della risorsa gasolio e riduzione delle emissioni inquinanti in atmosfera	Dicembre 2007
ACQUA	Verifica della possibilità tecnica di effettuare il ricircolo delle acque meteoriche e di lavaggio	Risparmio della risorsa naturale acqua	30 Ottobre 2007
SUOLO E FALDA ACQUIFERA	Rifacimento della pavimentazione nell'area dell'ampliamento	Prevenzione sulla possibile contaminazione del suolo e della falda	Agosto 2007

MATRICE/SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
RUMORE	Indagine fonometrica in ambiente esterno per verifica rispetto limiti normativi sia all'emissione che all'immissione	Prevenzione dell'inquinamento acustico	Esecuzione al termine dei lavori di ampliamento
EMERGENZE AMBIENTALI	Realizzazione di incontri formativi con gli autisti ed il personale addetto al deposito, inerenti i rischi ambientali connessi al carico, scarico e trasporto rifiuti	Prevenzione degli incidenti ambientali	Periodica (annuale)

Tabella D2 – *Misure di miglioramento programmate*

E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato, a partire dalla data di adeguamento come previsto all'art. 17, comma 1, del D.Lgs 59/2005 e comunque a partire dal 30/10/2007.

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

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

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE Prima del 30/10/07 [mg/Nm ³]*	VALORE LIMITE dopo il 30/10/07 [mg/Nm ³]
	Sigla	Descrizione					
E1	-	Serbatoi stoccaggio oli/emulsioni	250	8	COV	20	20
E5	-	Serbatoio stoccaggio oli vegetali e aspirazione fusti	480	Saltuaria	COV	20	20

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
- II) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto di trattamento rifiuti per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.
- III) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- IV) L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
- V) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
 - a. Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm³;
 - b. Portata dell'aeriforme espressa in Nm³/h;
 - c. Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,5°K e 101,323 kPa);
 - d. Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
 - e. Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo;

- f. Se nell'effluente gassoso, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, la concentrazione delle emissioni deve essere calcolata mediante la seguente formula:

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

Dove:

E = concentrazione da confrontare con il limite di legge

E_m = concentrazione misurata

O_m = Tenore di ossigeno misurato

O = tenore di ossigeno di riferimento

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

- VI) 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.
- VII) Entro il 30/10/07 la ditta dovrà predisporre un sistema di controllo per la verifica dell'esaurimento dei carboni attivi.
- VIII) Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (art. 270 del D.Lgs. 152/06) dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione.
- IX) Per il contenimento delle emissioni diffuse, generate dalla movimentazione, trattamento, stoccaggio, carico/scarico devono essere praticate operazioni programmate di umidificazione e pulizia dei piazzali.
- X) Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio. 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.

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

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

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

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

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

E.1.4 Prescrizioni generali

- XII) 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 (ex art. 3 comma 3 del D.M. 12/7/90).
- XIII) Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.
- XIV) 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.
- XV) L'esercente almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione all'Autorità Competente, al Comune ed all'ARPA competente per territorio. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti, è stabilito in 90 giorni a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime, deve comunque essere comunicata al Comune ed all'ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.
- XVI) Qualora durante la fase di messa a regime, si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nel presente atto, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere la proroga stessa e nel contempo, dovrà indicare il nuovo termine per

la messa a regime. La proroga si intende concessa qualora l'autorità competente non si esprima nel termine di 10 giorni dal ricevimento dell'istanza.

- XVII) Dalla data di messa a regime, decorre il termine di 10 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati. Il ciclo di campionamento deve essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata di durata non inferiore a 10 giorni decorrenti dalla data di messa a regime; in particolare, dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti ed il conseguente flusso di massa.
- XVIII) Il ciclo di campionamento dovrà essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.
- XIX) I risultati degli accertamenti analitici effettuati, accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e le strategie di rilevazione adottate, devono essere presentati all'Autorità competente, al Comune ed all'ARPA Dipartimentale entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.
- XX) Le analisi di autocontrollo degli inquinanti che saranno eseguiti successivamente dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.
- XXI) I punti di misura e campionamento delle nuove emissioni dovranno essere conformi ai criteri generali fissati dalla norma UNI 10169.
- XXII) Gli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera dovranno rispettare le caratteristiche minime definite dalla DGR n. 7/13943 del 01.08.2003

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

Il gestore della Ditta dovrà assicurare il rispetto dei valori limite della tabella 3 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06.

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

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

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

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

- I) Entro il 30/10/07 l'azienda deve installare, qualora mancanti, un misuratore di portata sullo scarico S1, un misuratore di pH e di conducibilità a valle dell'impianto di depurazione, prima di qualsiasi confluenza con altri reflui, al fine di garantire il monitoraggio di parametri indicativi della concentrazione allo scarico dei metalli e altri sostanze la cui determinazione risulta tecnicamente ed economicamente più complessa.
- II) I dati devono essere registrati da un sistema informatizzato.

E.2.4 Prescrizioni generali

- XI) Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.
- XII) Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'Autorità competente per l'AIA, al dipartimento ARPA competente per territorio, e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.
- XIII) Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua; qualora mancasse, dovrà essere installato, in virtù della tipologia di scarico industriale (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario).

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

Il Comune di Parabiago è dotato di Zonizzazione Acustica, pertanto i Limiti da rispettare sono quelli previsti dal DPCM 14 novembre 1997, compresi i valori limite differenziali.

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.3.4 Prescrizioni generali

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

E.4 Suolo

- I) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- II) 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.
- III) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- IV) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
- V) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.
- VI) L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004).
- VII) La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.5.2 Attività di gestione rifiuti autorizzata

- I) Le tipologie di rifiuti in ingresso all'impianto, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio e recupero dei rifiuti devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo B.1.
- II) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59.
- III) Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, la ditta deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti citati (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche); qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelli che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, in tal caso la verifica dovrà essere almeno semestrale;
- IV) 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;
- V) Per i codici specchio dovrà essere dimostrata la non pericolosità mediante analisi per ogni partita di rifiuto accettata presso l'impianto, ad eccezione di quelle partite che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, nel qual caso la certificazione analitica dovrà essere almeno semestrale;
- VI) 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.
- VII) 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;
- VIII) Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti dovranno essere adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, dovranno inoltre essere apposte tabelle che 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 o gestite come rifiuti.
- IX) I contenitori di rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti la sigla di identificazione che deve essere utilizzata per la compilazione dei registri di carico e scarico.
- X) 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;

- XI) Possono essere operate fasi di miscelazione, in deroga all'art. 187, comma 1, del D.Lgs. 152/06, esclusivamente se tese a produrre miscele di rifiuti ottimizzate ai fini del recupero e/o smaltimento finale; comunque non può essere optata nessuna diluizione tra i rifiuti incompatibili ovvero con la finalità di una diversa classificazione dei rifiuti originari ai sensi dell'art. 184 del D.Lgs. 152/06. La miscelazione dovrà essere effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite ed in particolare:
- ogni partita di rifiuto in ingresso sarà registrata riportando la codifica della cisterna, serbatoio, contenitore o area di stoccaggio in cui verrà collocata;
 - è vietata la miscelazione di rifiuti con diverso stato fisico o che possano dar origine a sviluppo di gas tossici;
 - il rifiuto deve essere preventivamente controllato a cura del responsabile dell'impianto, mediante una prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto, per verificarne la compatibilità chimico-fisica. Si terrà sotto controllo l'eventuale polimerizzazione, riscaldamento, sedimentazione, ecc. per 24 ore; trascorso tale tempo senza il verificarsi di nessuna reazione si procederà alla miscelazione;
 - deve essere tenuto un registro di impianto dove vengano evidenziati:
 - partite, quantità, codici CER dei rifiuti miscelati;
 - esiti delle prove di miscelazione;
- XII) I recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di:
- idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto
 - accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento
 - mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione
- XIII) 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;
- XIV) 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;
 - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
 - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
 - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
 - rispettare le norme igienico - sanitarie;
 - deve essere evitato ogni danno o pericolo per la salute, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività, dei singoli e degli addetti.
- XV) I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:

- i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere carterizzati o provvisti di nebulizzazione;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.
- XVI) I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
- XVII) I serbatoi per i rifiuti liquidi:
- devono riportare una sigla di identificazione;
 - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento.
 - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
 - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antirabocciamento; 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.
- XVIII) Le operazioni di travaso di rifiuti soggetti al rilascio di effluenti molesti devono avvenire in ambienti provvisti di aspirazione e captazione delle esalazioni con il conseguente convogliamento delle stesse in idonei impianti di abbattimento.
- XIX) Le operazioni di ricondizionamento devono essere fatte sotto cappa di aspirazione come pure le operazioni di pressatura dove deve essere raccolto il "colaticcio" e captate eventuali emissioni.
- XX) I rifiuti pericolosi possono essere ritirati e messi in riserva/deposito preliminare a condizione che la Ditta, prima dell'accettazione del rifiuto, chieda le specifiche del rifiuto medesimo in relazione ai contratti stipulati con i soggetti finali che ne effettueranno le operazioni di recupero/smaltimento.
- XXI) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, il deposito preliminare e/o la messa in riserva degli oli usati, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati deve rispettare quanto previsto dall'art. 2 del d.m. 392/96.
- XXII) Le pile e gli accumulatori esausti devono essere depositate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di deposito degli accumulatori esausti dovranno avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi.
- XXIII) Le lampade ed i monitor devono essere stoccate e movimentate in contenitori idonei atti ad evitare la dispersione eolica delle possibili polveri inquinanti e dei gas in esse contenute.
- XXIV) Le condizioni di utilizzo dei trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; non è consentito lo stoccaggio dei PCB in vasca; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute

nel D.Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n. 62.

- XXV) Le operazioni di ispezioni, campionamento dei liquidi isolanti ed il trattamento e decontaminazione dei PCB e degli apparecchi contenenti PCB devono essere affidate a operatori qualificati e a personale esperto ed idoneamente formato ed istruito non solo per quanto riguarda la manipolazione di sostanze pericolose (PCB) ma anche per quanto riguarda gli altri rischi eventualmente presenti nell'esecuzione dell'attività, compreso il rischio elettrico.
- XXVI) I rifiuti costituiti da apparecchi contenenti PCB e dai PCB in essi contenuti devono essere avviati allo smaltimento finale entro sei mesi dalla data del loro conferimento.
- XXVII) Durante le attività di decontaminazione e manipolazione di apparecchiature e liquidi isolanti contenenti PCB devono essere adottati opportuni dispositivi di protezione individuale scelti in base ai rischi connessi con l'attività da eseguire.
- XXVIII) Per lo smaltimento dei rifiuti contenenti C.F.C. devono essere rispettate le disposizioni di cui alla legge 28 dicembre 1993, n. 549 e s.m.i. recante: "Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente" e relative disposizioni applicative. Il poliuretano, derivante da impianti refrigeranti, frigoriferi e macchinari post consumo contenenti C.F.C. deve essere conferito ad impianti autorizzati per il successivo trattamento con recupero dei C.F.C. stessi. L'attività di recupero delle apparecchiature fuori uso contenenti C.F.C. deve essere svolta secondo le norme tecniche e le modalità indicate nell'allegato 1 del decreto 20 settembre 2002, in attuazione dell'articolo 5 della l. 549/1993.
- XXIX) Non possono essere ritirati rifiuti putrescibili o maleodoranti.
- XXX) I prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dalle operazioni di recupero autorizzate:
- devono avere caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore (riconosciuta a tutti gli effetti come tale in ambito italiano/europeo) o comunque essere nelle forme usualmente commercializzate;
 - non devono presentare caratteristiche di pericolo (in particolare per la salute e per l'ambiente) superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione delle materie prime vergini. La ditta dovrà disporre di documentazione idonea a supportare la sussistenza di tale condizione (anche attraverso la predisposizione, in rapporto a specifici utilizzi, di idonei studi redatti da istituti e/o esperti qualificati).
- XXXI) I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'allegato C relativo alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 o agli impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D14 dell'allegato B relativo alla Parte Quarta del D.Lgs.152/06.
- XXXII) Il Gestore dovrà riportare i dati contenuti nel Registro di carico e scarico sullo specifico applicativo web predisposto dall'Osservatorio Regionale Rifiuti – Sezione Regionale del Catasto Rifiuti (ARPA Lombardia) secondo le modalità e la frequenza comunicate dalla stessa Sezione Regionale del Catasto Rifiuti.
- XXXIII) Entro il 30/10/2007 il Gestore dell'impianto dovrà predisporre e trasmettere all'Autorità Competente ed all'Autorità di controllo (ARPA), un documento scritto (chiamato Protocollo di

gestione dei rifiuti), che sarà valutato da ARPA, nel quale saranno racchiuse tutte le procedure adottate dal Gestore per la caratterizzazione preliminare, il conferimento, l'accettazione, il congedo dell'automezzo, i tempi e le modalità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso all'impianto ed a fine trattamento, nonché le procedure di trattamento a cui sono sottoposti i rifiuti e le procedure di certificazione dei rifiuti trattati ai fini dello smaltimento e/o recupero. Altresì, tale documento dovrà tener conto delle prescrizioni gestionali già inserite nel quadro prescrittivo del presente documento. Pertanto l'impianto dovrà essere gestito con le modalità in esso riportate.

XXXIV) Il Protocollo di gestione dei rifiuti potrà essere revisionato in relazione a mutate condizioni di operatività dell'impianto o a seguito di modifiche delle norme applicabili di cui sarà data comunicazione all'Autorità competente e al Dipartimento ARPA competente territorialmente.

XXXV) Viene determinata in € 360.296,32 l'ammontare totale della fideiussione che la ditta deve prestare a favore dell'Autorità competente, relativa alle voci riportate nella seguente tabella; la fideiussione deve essere prestata ed accettata in conformità con quanto stabilito dalla d.g.r. n. 19461/04. La mancata presentazione della suddetta fideiussione entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'allegato A alla d.g.r. n. 19461/04, comporta la revoca del provvedimento stesso come previsto dalla d.g.r. sopra citata.

Operazione	Rifiuti	Quantità	Costi
D15, R13	P	1.446,9 mc	511.117,42
D15	P (Cl > 2%, PCB > 25 ppm)	27 mc	30.203,28
D15, R13	NP	695 mc	122.750,90
R3, R4, D14	NP	53.000 ton/a	56.521,04
AMMONTARE TOTALE			720.592,64
RIDUZIONE 50% CERTIFICAZIONE EMAS			360.296,32

E.5.3 Prescrizioni generali

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

XXXVII) L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della l. 257/92. I rifiuti contenenti amianto devono essere gestiti e trattati ai sensi del D.Lgs. 29 luglio 2004 n.248.

In particolare, in presenza di coperture in cemento-amianto (eternit) dovrà essere valutato il rischio di emissione di fibre aerodisperse e la Ditta dovrà prevedere, in ogni caso, interventi che comportino l'incapsulamento, la sovracopertura o la rimozione definitiva del materiale deteriorato. I materiali rimossi sono considerati rifiuto e pertanto devono essere conferiti in discarica autorizzata. Nel caso dell'incapsulamento o della sovracopertura, si rendono necessari controlli ambientali biennali ed interventi di normale manutenzione per conservare l'efficacia e l'integrità dei trattamenti effettuati. Delle operazioni di cui sopra, deve

obbligatoriamente essere effettuata preventiva comunicazione agli Enti competenti ed all'A.R.P.A. Dipartimentale.

Nel caso in cui le coperture non necessitino di tali interventi, dovrà comunque essere garantita l'attivazione delle procedure operative di manutenzione ordinaria e straordinaria e di tutela da eventi di disturbo fisico delle lastre, nonché il monitoraggio dello stato di conservazione delle stesse attraverso l'applicazione dell'algoritmo previsto dalla DGR n.VII/1439 del 4/10/2000 (allegato 1).

- XXXVIII) Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
- XXXIX) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.
- XL) Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D. Lgs. 152/06 e disciplinato dal D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 2009 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06.
- XLI) La realizzazione delle modifiche già autorizzate dalla Provincia con D.D. 563/2005 dovrà rispettare la tempistica prevista nel suddetto decreto, compreso il rispetto delle prescrizioni in esso contenute.

E.6 Ulteriori prescrizioni

- I) Ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare all'Autorità competente e all'Autorità competente al controllo (ARPA) variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 2, comma 1, lettera m) del Decreto stesso.
- 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. 59/05, art.11, 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) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità Competente e al Dipartimento ARPA competente per territorio eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, secondo quanto previsto dall'art.11 comma 3 c) del D.Lgs. 59/2005.

- V) Fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua l'attività di trattamento dei rifiuti ad essi collegati immediatamente dalla individuazione del guasto.

E.7 Monitoraggio e Controllo

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

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, comunicata secondo quanto previsto all'art. 11, comma 1, del D.Lgs 59/05; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare.

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse all'Autorità Competente, ai comuni interessati e al dipartimento ARPA competente per territorio secondo le disposizioni che verranno emanate ed, eventualmente, anche attraverso sistemi informativi che verranno predisposti.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato.

L'autorità competente provvede a mettere tali dati a disposizione del pubblico tramite gli uffici individuati ai sensi dell'articolo 5, comma 6 del D.Lgs 59/05.

L'Autorità competente al controllo (ARPA) effettuerà due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'Autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA.

E.8 Prevenzione incidenti

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

E.9 Gestione delle emergenze

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

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

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività.

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.3 punto f) del D.Lgs. n.59 del 18/02/2005.

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. Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla osta dell'Autorità competente per il controllo (ARPA), fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia. All'Autorità competente per il controllo (ARPA) stessa è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale da certificarsi al fine del successivo svincolo della garanzia fideiussoria.

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

Il gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà aver attuato, entro e non oltre il 30/10/2007, al fine di promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e quantitativo, quelle BAT "NON APPLICATE" o "PARZIALMENTA APPLICATE" o "IN PREVISIONE" individuate al paragrafo D1 e che vengono prescritte in quanto coerenti, necessarie ed economicamente sostenibili per la tipologia di impianto presente.

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

INTERVENTO	TEMPISTICHE
Predisposizione di un sistema di controllo per la verifica di esaurimento dei carboni attivi	30 Ottobre 2007
Installazione di un misuratore di portata sullo scarico S1 e di un misuratore di pH e conducibilità a valle dell'impianto di depurazione	30 Ottobre 2007
Predisposizione di un protocollo di gestione dei rifiuti	30 Ottobre 2007
Indagine sulle emissioni diffuse in ambiente di lavoro	Entro tre mesi dal termine dei lavori di ampliamento
Ricircolo delle acque meteoriche e di lavaggio	30 Ottobre 2007
Indagine fonometrica in ambiente esterno	Entro tre mesi dal termine dei lavori di ampliamento

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

Tab. F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 Chi effettua il self-monitoring

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

Gestore dell'impianto (controllo interno) –	Referente IPPC (Franco Venanzi)
Società terza contraente (controllo interno appaltato)	Società esterne, che effettuano, in base alle scadenze autorizzative, i campionamenti e le analisi previste.

Tab. F2 – Autocontrollo

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.2 Risorsa idrica

La tabella F5 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per l'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata di rifiuti stoccati)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)	% ricircolo
Acqua	2005	Utilizzo domestico	Annuale	792*	0,025	/	0%
	2005	Lavaggio	Annuale	2.971*	0,097	/	0%

*valori stimati in quanto non sono presenti contatori distinti. Il consumo complessivo è di 3.783 mc/anno e i consumi per usi domestici sono stati stimati considerando un uso di 100 l/giorno per addetto per 220 giorni lavorativi.

Tab. F5 - Risorsa idrica

F.3.3 Risorsa energetica

Le tabelle F6 ed F7 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

N.ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia risorsa energetica	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh / anno)	Consumo annuo specifico (KWh / t di rifiuto trattato)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh /anno)
Intero complesso	Metano	2005	Riscaldamento uffici	Annuale	87.400	2,82	/
	Energia elettrica	2005	Alimentazione intero impianto	Annuale	74.957	2,42	/

Tab. F6 – Combustibili

F.3.4 Aria

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

	Parametro (*)	E1	E5	Modalità di controllo		Metodi
				Continuo	Discontinuo	
Convenzionali e gas serra	Metano					
	Monossido di carbonio (CO)					
	Biossido di carbonio (CO ₂)					
	Idrofluorocarburi (HFC)					
	Protossido di azoto (N ₂ O)					
	Ammoniaca					
	Composti organici volatili non metanici (COVNM)	X	X		Annuale	UNICHIM
	Ossidi di azoto (NO _x)					

	Parametro (*)	E1	E5	Modalità di controllo		Metodi
				Continuo	Discontinuo	
	Polifluorocarburi (PFC)					

Tab. F8- Inquinanti monitorati

F.3.5 Acqua

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

Parametri	S1	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
Volume acqua (m ³ /anno)			Annuale	
PH	X		Trimestrale	2060
Temperatura				2100
Colore	X		Trimestrale	2020
Odore				2050
Conducibilità				2030
Materiali grossolani	X		Trimestrale	
Solidi sospesi totali	X		Trimestrale	2090
BOD ₅	X		Trimestrale	5120
COD	X		Trimestrale	5130
Alluminio				3050
Arsenico (As) e composti				3080
Bario				3090
Boro				3110
Cadmio (Cd) e composti	X		Trimestrale	3120
Cromo (Cr) e composti	X		Trimestrale	3150
Ferro	X		Trimestrale	3160
Manganese				3190
Mercurio (Hg) e composti	X		Trimestrale	3200
Nichel (Ni) e composti	X		Trimestrale	3220
Piombo (Pb) e composti	X		Trimestrale	3230
Rame (Cu) e composti	X		Trimestrale	3250
Selenio				3260
Stagno				3280
Zinco (Zn) e composti	X		Trimestrale	3320
Cianuri				4070
Cloro attivo libero	X		Trimestrale	4080

Solfuri	X		Trimestrale	4160
Solfiti	X		Trimestrale	4150
Solfati	X		Trimestrale	4140
Cloruri	X		Trimestrale	4090
Fluoruri	X		Trimestrale	4100
Fosforo totale	X		Trimestrale	4110
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X		Trimestrale	4030
Azoto nitroso (come N)	X		Trimestrale	4050
Azoto nitrico (come N)	X		Trimestrale	4040
Grassi e olii animali/vegetali	X		Trimestrale	5160
Idrocarburi totali	X		Trimestrale	5160
Aldeidi				5010
Solventi organici azotati				
Tensioattivi totali	X		Trimestrale	
Pesticidi				Pesticidi clorurati: 5090 Pesticidi fosforiti: 5100 Prodotti fitosanitari (Pesticidi, Antiparassitari): 5080
Dicloroetano-1,2 (DCE)				
Diclorometano (DCM)				
Cloroalcani (C10-13)				
Esaclorobenzene (HCB)				
Esaclorobutadiene (HCBd)				
Esaclorocicloesano (HCH)				
Pentaclorobenzene				
Composti organici alogenati				
Benzene, toluene, etilbenzene, xileni (BTEX)	X		Trimestrale	
Difenil etero bromato				
Composti organostannici				
IPA				5080
Fenoli				5070
Nonilfenolo				
COT				

Altro				
-------	--	--	--	--

Tab. F9- Inquinanti monitorati

F.3.6 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte ai paragrafi E.3.3 ed E.3.4 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 F13 riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

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

Tab. F13 – Verifica d'impatto acustico

F.3.7 Radiazioni

Nella tabella successiva si riportano i controlli radiometrici su materie prime o rifiuti trattati che la Ditta effettua:

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)	Rilevatore portatile	Ogni conferimento	Registro

Tab. F14 – Controllo radiometrico

F.3.8 Rifiuti

Le tabelle F15 e F16 riportano il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in ingresso ed uscita dal complesso.

CER	Quantità (kg)	Operazione autorizzata	Controlli Effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione	Anno di riferimento
-----	---------------	------------------------	----------------------	---------------------	---------------------------	---------------------

CER	Quantità (kg)	Operazione autorizzata	Controlli Effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione	Anno di riferimento
12 01 07*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
12 01 09*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
12 01 10*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
12 03 01*		R13, D15	Visivo ed eventuali analisi	Ogni partita	Registro	
13 01 04*		D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 01 05*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 01 10*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 01 13*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 02 04*		D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 02 05*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 02 06*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 02 08*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 03 01*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 03 07*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 03 08*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 03 10*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 05 06*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 05 07*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 07 01*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 07 03*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 08 02*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
15 01 03		R13, D15	Visivo	Ogni partita	Registro	
15 01 04		R13, D15	Visivo	Ogni partita	Registro	
15 01 06		R13, D15	Visivo	Ogni partita	Registro	
15 01 10*		R13, D15	Visivo ed eventuali analisi	Ogni partita	Registro	
15 02 02*		R13, D15	Visivo ed eventuali analisi	Ogni partita	Registro	
15 02 03		R13, D15	Visivo	Ogni partita	Registro	
16 01 07*		R13, D15	Visivo ed eventuali analisi	Ogni partita	Registro	
16 01 12		R13, D15	Visivo	Ogni partita	Registro	
16 01 13 *		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
16 01 17		R13, D15	Visivo	Ogni partita	Registro	
16 02 09*		R13, D15	Visivo ed eventuali analisi	Ogni partita	Registro	
16 02 14		R13, D15	Visivo	Ogni partita	Registro	

CER	Quantità (kg)	Operazione autorizzata	Controlli Effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione	Anno di riferimento
16 06 01*		R13, D15	Visivo ed eventuali analisi	Ogni partita	Registro	
16 06 02*		R13, D15	Visivo ed eventuali analisi	Ogni partita	Registro	
16 07 08*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
17 04 05		R13, D15	Visivo	Ogni partita	Registro	
17 04 07		R13, D15	Visivo	Ogni partita	Registro	
17 04 11		R13, D15	Visivo	Ogni partita	Registro	
19 02 07*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
20 01 08		R13, D15	Visivo	Ogni partita	Registro	
20 01 25		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
20 01 26*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
20 01 33*		R13, D15	Visivo ed eventuali analisi	Ogni partita	Registro	
20 01 34		R13, D15	Visivo	Ogni partita	Registro	
11 01 13*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
12 01 08*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
15 01 02		R13, D15	Visivo	Ogni partita	Registro	
16.02 13*		R13, D15	Visivo ed eventuali analisi	Ogni partita	Registro	
16 06 04		R13, D15	Visivo	Ogni partita	Registro	
16 06 05		R13, D15	Visivo	Ogni partita	Registro	
12 01 06*		D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 04 01*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
13 07 02*		R13, D15	Analisi chimiche	Ogni partita	Registro e archivio analisi	
16 02 16		R13, D15	Visivo	Ogni partita	Registro	

Tab. F15 – Controllo rifiuti in ingresso

CER	Quantità (kg)	Controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità registrazione	Anno di Riferimento
07 06 12		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	2005
08 03 18		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
12 01 09*		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
13 01 05*		Visivo, pesatura ed eventuali analisi	Ogni partita	Registro	
13 02 08*		Visivo, pesatura ed eventuali analisi	Ogni partita	Registro	

CER	Quantità (kg)	Controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità registrazione	Anno di Riferimento
13 03 01*		Visivo, pesatura ed eventuali analisi	Ogni partita	Registro	
13 03 07*		Visivo, pesatura ed eventuali analisi	Ogni partita	Registro	
13 08 02*		Visivo, pesatura ed eventuali analisi	Ogni partita	Registro	
15 01 02		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
15 01 03		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
15 01 04		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
15 01 06		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
15 01 10*		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
15 02 02*		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
15 02 03		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
16 01 03		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
16 01 07*		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
16 01 12		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
16 01 17		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
16 02 09*		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
16 02 13*		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
16 02 14		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
16 02 16		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
16 06 01*		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
16 06 02*		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
16 06 04		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
16 06 05		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
17 04 05		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
17 04 07		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
17 04 11		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
19 01 10*		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
20 01 08		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
20 01 25		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
20 01 33*		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	
20 01 34		Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	

Tab. F16 – Controllo rifiuti in uscita

I C.E.R. indicati nelle tabelle F15 ed F16 sono relativi all'anno 2005. Altri C.E.R. movimentati in anni diversi potranno essere aggiunti nelle tabelle.

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

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

Impianto/parte di esso/fase di processo (inteso come attività di recupero)	Parametri				Perdite	Modalità di registrazione dei controlli
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità di controllo	Inquinante	
Abbattitore (E1)	T carboni Pressione differenziale	Settimanale	Regime	Strumentale	COV	Libro macchina
Serbatoi stoccaggio oli	Integrità	Mensile	Regime	Visiva	Oli/emulsioni	Registro
Centrale termica	Parametri standard da controllo fumi	Annuale	Regime	Strumentale	Fumi di scarico	Libretto di caldaia
Impianto trattamento acque chimico-fisico	Manutenzione ordinaria	Mensile	Regime	Visiva Strumentale	Inquinanti vari	Registro

Tab. F17 – Controlli sui punti critici

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza
Abbattitore (E1)	Sostituzione carboni attivi	Ogni 40 – 50 kg inquinante filtrato o annuale
Abbattitore (E1)	Sostituzione filtro quadro elettrico	Quando la pulizia e lo stato di conservazione sono compromessi
Impianto trattamento chimico-fisico	Sostituzione carboni attivi	Annuale
Vasca disoleazione	Sostituzione filtro	Quando la pulizia e lo stato di conservazione sono compromessi

Tab. F18– 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 e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Aree stoccaggio			
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Vasche	Verifica d'integrità	annuale	Registro
Bacini di contenimento	Verifica integrità	annuale	Registro
Serbatoi	Prove di tenuta e verifica d'integrità strutturale	secondo quanto indicato dal Regolamento Comunale d'Igiene	Registro
Fusti	Verifica integrità	mensile	Registro in caso di anomalie

Tab. F19– Tabella aree di stoccaggio

ALLEGATI

Riferimenti planimetrici

CONTENUTO PLANIMETRIA	SIGLA	DATA PROTOCOLLO ARPA
Planimetria generale di stabilimento, con destinazione d'uso delle aree interne del complesso suddivise per attività IPPC e accessorie	Tav. 1	04/04/06
Rete fognaria (acque meteoriche, industriali, civili)	Tav. 4	04/04/06
Punti di emissione in atmosfera	Tav. 2	04/04/06
Principali sorgenti di rumore del complesso e punti di misura	Tav. 3	04/04/06