



Città metropolitana di Milano

Area Tutela e Valorizzazione Ambientale
Rifiuti, Bonifiche e A.I.A.

Autorizzazione Dirigenziale

Raccolta Generale n.6380/2016 del 06/07/2016

Prot. n.151549/2016 del 06/07/2016
Fasc.9.9 / 2009 / 54

**Oggetto: Venanzieffe S.r.l. con sede legale ed installazione IPPC in Parabiago (MI) - Via Lombardia n. 62/64.
Aggiornamento dell’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con decreti regionali n. 11113/2007 del 4.10.2007 e n. 8604/2008 del 4.08.2008 e successive modifiche.**

IL DIRETTORE DEL SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE ED AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI

Visti:

- la legge 28 dicembre 1993, n. 549;
- il decreto legislativo 18 agosto 2000, n. 267 recante il Testo Unico delle leggi sull'ordinamento degli Enti Locali con particolare riferimento agli artt. 19 e 107, comma 3;
- il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i.;
- la legge regionale 12 dicembre 2003, n. 26 e s.m.i.
- la legge regionale 11 dicembre 2006, n. 24 e s.m.i.;
- la legge 7 agosto 1990, n. 241;
- la legge 7 aprile 2014, n. 56 “*Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province, sulle unioni e fusioni di comuni*”, in particolare l'art. 1, comma 16;
- la legge regionale 12 ottobre 2015 n. 32 “*Disposizioni per la valorizzazione del ruolo istituzionale della Città metropolitana di Milano e modifiche alla legge regionale 8 luglio 2015 n. 19 (Riforma del sistema delle autonomie della Regione e disposizioni per il riconoscimento della specificità dei*

territori montani in attuazione della legge 7 aprile 2014 n. 56 “Disposizioni sulle Città metropolitane, sulle Province, sulle unioni e fusioni di comuni””);

- la legge 18 aprile 2005, n. 62;
- il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)”;
- la deliberazione della Giunta della Regione Lombardia n. 7492 del 20.06.2008 “Prime direttive per l'esercizio uniforme e coordinato delle funzioni trasferite alle Province in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale (art. 8, comma 2, l.r. n. 24/2006)”;
- la deliberazione della Giunta della Regione Lombardia n. 8831 del 30.12.2008 “Determinazioni in merito all'esercizio uniforme e coordinato delle funzioni trasferite alle Province in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale (art. 8, comma 2, l.r. n. 24/2006)”;
- il decreto della Regione Lombardia n. 14236 del 3.12.2008 “Modalità per la comunicazione dei dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti dall'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciati ai sensi del d.lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;
- la d.g.r. 2 febbraio 2012, n. 2970 “Determinazioni in merito alle procedure e modalità di rinnovo e ai criteri per la caratterizzazione delle modifiche per esercizio uniforme e coordinato dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (art. 8, comma 2, l.r. n. 24/2006)”;
- la Decisione della Commissione della Comunità Europea n. 2014/955/CE;
- il decreto legislativo 14 marzo 2013, n. 33 “Riordino della disciplina riguardante gli obblighi di pubblicità, trasparenza e diffusione di informazioni da parte delle pubbliche amministrazioni”, ed in particolare l'articolo 23;
- la legge 6 novembre 2012, n. 190 “Disposizioni per la prevenzione e la repressione della corruzione e dell'illegalità nella pubblica amministrazione” e dato atto che sono stati assolti i relativi adempimenti, così come recepiti nel Piano anticorruzione e trasparenza della Provincia di Milano e che sono state osservate le direttive impartite al riguardo;
- il decreto legislativo 6 settembre 2011, n. 159 “Codice delle leggi antimafia e delle misure di prevenzione, nonché nuove disposizioni in materia di documentazione antimafia, a norma degli articoli 1 e 2 della legge 13 agosto 2010, n. 136”;
- l'art. 3, comma 2-bis della legge 24 gennaio 2011 n. 1 di conversione del decreto legge 26 novembre 2010, n. 196 “a decorrere dalla data di entrata in vigore della legge di conversione del presente decreto, è ridotto del 50%, per le imprese registrate ai sensi del regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 25 novembre 2009 (Emas) e del 40%, per quelle in possesso della certificazione ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2004, l'importo delle garanzie finanziarie di cui all'art. 208, comma 11, lettera g), del d.lgs. 152/06”.

Visti e richiamati:

- l'art. 51 dello Statuto della Città Metropolitana in materia di attribuzioni di competenza dei dirigenti;
- il Regolamento sul procedimento amministrativo e sul diritto di accesso ai documenti della Provincia di Milano approvato con Deliberazione del Presidente della Provincia di Milano del 13/11/2014, n. Rep. 22/2014, atti n. 221130\1.10\2014\16;
- gli articoli 43 e 44 del Testo Unificato del Regolamento sull'ordinamento degli Uffici e dei Servizi

(Approvato dal Consiglio Metropolitan con deliberazione R.G. n. 35/2016 del 23.05.2016 Prot. 99010/2010);

- il Codice di comportamento adottato con deliberazione di Giunta della Provincia di Milano R.G. n. 509/2013 del 17.12.2013;
- il decreto sindacale Rep. Gen. n. 7/2016 del 26/01/2016 avente ad oggetto: “*Approvazione del Piano triennale di prevenzione della corruzione (PTPC) e allegato Programma triennale per la trasparenza e l'integrità (PTTI) della Città metropolitana di Milano. Triennio 2016-2018*”;
- il Decreto del Sindaco metropolitan n. 319 del 10/12/2015 atti n. 308845/1.19/2015/7 “*Conferimento incarichi dirigenziali ai dirigenti a tempo indeterminato della Città metropolitana di Milano*”;
- il comma 5, dell'art. 11, del Regolamento sul sistema dei controlli interni della Provincia di Milano approvato con deliberazione del Consiglio Provinciale R.G. n. 15/2013 del 28.02.2013;
- le Direttive nn. 1 e 2 ANTICORR/2013 del Segretario Generale;
- la Direttiva nn. 1/2016/ANTICORRUZIONE del Segretario Generale.

Dato atto che il presente provvedimento, con riferimento all'Area funzionale di appartenenza, è classificato dall'art. 5 del PTPC a rischio basso;

Atteso che il presente provvedimento non ha riflessi finanziari, pertanto non è soggetto a parere di regolarità contabile ed è rispettato quanto previsto dalla Direttiva n. 2/2015 del Segretario generale;

Considerato che il presente atto non rientra tra quelli previsti e sottoposti agli adempimenti prescritti dalle Direttive nn. 1 e 2/ANTICORR/2013 del Segretario Generale;

Richiamato il Decreto Dirigenziale R.G. n. 3517/2016 del 18.04.2016 del Direttore dell'Area tutela e valorizzazione ambientale avente ad oggetto “*Secondo provvedimento straordinario, contingibile ed urgente di avviamento di procedura accelerata per l'esame di pratiche giacenti o parzialmente trattate depositate presso il Settore rifiuti, Bonifiche e A.I.A. per il trattamento e la chiusura d'urgenza delle pratiche*” che consente di riconteggiare i tempi di conclusione dei provvedimenti arretrati partendo dalla data di emanazione del decreto stesso;

Considerato che il presente procedimento rientra tra le tipologie previste dal sopraccitato Decreto Dirigenziale R.G. n. 3517/2016 del 18.04.2016;

Richiamati:

- il Decreto Regionale n. 11113/2007 del 4.10.2007;
- il Decreto Regionale n. 8604/2008 del 4.08.2008;
- l'Autorizzazione Dirigenziale di R.G. 778/2015 del 4.02.2015;
- la comunicazione di modifica non sostanziale presentata dalla Società e tutti gli atti ad essa collegati;

Atteso che le modifiche presentate da parte dell'Impresa Venanzieffe S.r.l., secondo quanto stabilito dalla d.g.r. n. 2970 del 6.02.2012, sono da configurarsi come modifiche non sostanziali dell'installazione IPPC comportanti, comunque, l'aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale

vigente;

Dato atto che l'Impresa Venanzieffe S.r.l. in data 19.05.2016 (prot. gen. n. 109315) ha inviato ricevuta del versamento degli oneri istruttori dovuti, secondo quanto previsto dalla d.g.r. Regione Lombardia n. 4626 del 28.12.2012, trasmettendo alla Città metropolitana di Milano la relativa quietanza di pagamento, corredata dal report del foglio di calcolo, che rappresenta ai sensi dell'art. 5 del d.m. 24.04.2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal d.lgs. 59/05" condizione di procedibilità;

Fatto rilevare l'Impresa Venanzieffe S.r.l. risulta in possesso del certificato di registrazione EMAS;

Ritenuto opportuno aggiornare, ai sensi dell'art. 29-nonies del d.lgs. 152/06, i decreti regionali n. 11113/2007 del 4.10.2007 e n. 8604/2008 del 4.08.2008 con i quali è stata rilasciata Autorizzazione Integrata Ambientale per l'installazione IPPC dell'Impresa Venanzieffe S.r.l. ubicata in Parabiago (MI) - Via Lombardia n. 62/64, integrando il relativo Allegato Tecnico con indicazioni e prescrizioni coerenti con le modifiche richieste dalla Società e con quanto riportato nel dispositivo del presente provvedimento, da considerarsi parte integrante e modificativo del decreto suindicato;

Richiamate le disposizioni di cui al decreto legislativo 18 agosto 2000, n. 267, con particolare riferimento all'art. 107, commi 2 e 3;

Tutto ciò premesso,

AUTORIZZA

le modifiche non sostanziali, descritte nel presente provvedimento, all'Installazione IPPC ubicata in Parabiago (MI) - Via Lombardia n. 62/64, con contestuale integrale sostituzione dell'Allegato Tecnico e della planimetria dei Decreti Regionali n. 11113/2007 del 4.10.2007 e n. 8604/2008 del 4.08.2008, con quelli allegati al presente provvedimento (*Tav. n. 1_Rev.1 - Planimetria generale stato di progetto aree di stoccaggio rifiuti - rete acque - punti di emissione in atmosfera - datata gennaio 2015*);

STABILISCE

- 1.** l'estensione dell'importo della garanzia finanziaria ad € **353.231,32** = calcolato ai sensi della d.g.r. n. 19461 del 19.11.2004;
- 2.** che la mancata presentazione dell'appendice di cui al precedente punto **a.**, entro il termine di 90 giorni dalla data di notifica del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'Allegato B alla d.g.r. n. 19461 del 19.11.2004, comporta la revoca, previa diffida, del presente provvedimento;
- 3.** che l'efficacia del presente atto decorra dalla data di notifica dello stesso subordinatamente all'accettazione dell'appendice di cui al punto **a.**;
- 4.** che l'autorizzazione stessa sia soggetta a norme regolamentari più restrittive (sia statali che regionali) che dovessero intervenire nello specifico;
- 5.** di avvalersi, per l'esercizio delle attività di controllo, dell'A.R.P.A. Lombardia cui compete, in particolare, accertare che l'Impresa ottemperi alle disposizioni e prescrizioni contenute nel presente provvedimento;

FA PRESENTE

- che, ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. b), del d.lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso quando sono trascorsi 10 anni dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione;
- che, ai sensi dell'art. 29-octies, comma 8, del d.lgs. 152/06, nel caso di un'installazione che, all'atto del rilascio dell'autorizzazione di cui all'art. 29-quater, risulta registrata ai sensi del regolamento (CE) n. 1221/2009, il termine di cui al comma 3, lettera b), è esteso a sedici anni. Se la registrazione ai sensi del predetto regolamento è successiva all'autorizzazione di cui all'articolo 29-quater, il riesame di detta autorizzazione è effettuato almeno ogni sedici anni, a partire dal primo successivo riesame;
- che, ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 2, del d.lgs. 152/06, sono sottoposte a preventiva autorizzazione le modifiche ritenute sostanziali ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. 1-bis), del medesimo decreto legislativo;
- che, ai sensi dell'art. 29-decies, comma 2, del d.lgs. 152/06, il gestore dell'installazione IPPC è tenuto a compilare l'applicativo, implementato da A.R.P.A. Lombardia e denominato "A.I.D.A.", con tutti i dati relativi agli autocontrolli effettuati a partire dalla data di adeguamento; successivamente, tutti i dati relativi agli autocontrolli effettuati durante un anno solare dovranno essere inseriti entro il 30 aprile dell'anno successivo.

FA SALVE

le autorizzazioni e le prescrizioni stabilite da altre normative il cui rilascio compete ad altri Enti ed Organismi, nonché le disposizioni e le direttive vigenti per quanto non previsto dal presente atto con particolare riguardo agli aspetti di carattere edilizio, igienico-sanitario, di prevenzione e di sicurezza contro incendi, scoppi, esplosioni e propagazione dell'elemento nocivo e di sicurezza e tutela dei lavoratori nell'ambito dei luoghi di lavoro.

INFORMA

- che il Direttore dell'Area Tutela e Valorizzazione Ambientale ha accertato, mediante acquisizione di dichiarazione agli atti, l'assenza di potenziale conflitto di interessi da parte di tutti i dipendenti dell'Area stessa, interessati a vario titolo nel procedimento, come previsto dalla l. 190/2012, dal Piano Triennale per la prevenzione della Corruzione della Città Metropolitana di Milano e dagli artt. 5 e 6 del Codice di Comportamento della Città Metropolitana di Milano;
- che sono stati effettuati gli adempimenti richiesti dalla L. 190/2012 e dal Piano Triennale per la prevenzione della Corruzione della Città Metropolitana di Milano, che sono state osservate le direttive impartite al riguardo e sono stati osservati i doveri di astensione in conformità a quanto previsto dagli artt. 5 e 6 del Codice di Comportamento della Città Metropolitana di Milano;
- gli interessati, ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 13 del d.lgs. n. 196/2003, che i dati sono trattati obbligatoriamente ai fini del procedimento amministrativo autorizzatorio. Gli interessati, ai sensi dell'art. 7 del d.lgs. n. 196/2003, hanno altresì diritto di ottenere in qualsiasi momento la conferma dell'esistenza o meno dei medesimi dati e di conoscerne il contenuto e l'origine, verificarne l'esattezza o chiedere l'integrazione e l'aggiornamento, oppure la rettificazione. Possono altresì chiedere la cancellazione, la trasformazione in forma anonima o il blocco dei dati trattati in

violazione di legge, nonché di opporsi in ogni caso, per motivi legittimi, al loro trattamento. Il Titolare del trattamento dei dati ai sensi degli artt. 7 e 13 del d.lgs. 196/03 è la Città Metropolitana di Milano nella persona del Sindaco Metropolitano, mentre il Responsabile del trattamento è il Direttore del Settore Rifiuti, Bonifiche ed Autorizzazioni Integrate Ambientali della Città metropolitana di Milano;

- che, in relazione alle disposizioni di cui all'art. 3, punto 4, della legge 7 agosto 1990, n. 241 e successive modifiche ed integrazioni, avverso il presente provvedimento può essere proposto ricorso avanti al T.A.R. della Lombardia con le modalità di cui alla legge 6 dicembre 1971, n. 1034, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica ai sensi del d.p.r. 24 novembre 1971, n. 1199, nel termine rispettivamente di 60 o 120 giorni dalla data di notifica del provvedimento stesso;
- che, il presente provvedimento, inserito nell'apposito registro di raccolta generale dei provvedimenti della Città Metropolitana di Milano, è inviato al Responsabile del Servizio Archivio e Protocollo per la pubblicazione all'Albo Pretorio on-line nei termini di legge;
- che il presente provvedimento non verrà pubblicato nella sezione "Amministrazione Trasparente" del portale web istituzionale richiamato il d.lgs 97/2016;

DISPONE

- la notifica del presente provvedimento all'Impresa Venanzieffe S.r.l., presso la sede legale in Parabiago (MI) - Via Lombardia n. 62/64 nonché il suo inoltro, per opportuna informativa o per quanto di competenza a:
 - Comune di Parabiago (comune@cert.comune.parabiago.mi.it);
 - A.R.P.A. - Dipartimento di MI e MB (dipartimentomilano.arpa@pec.regione.lombardia.it);
 - A.T.S. Milano Città Metropolitana (dipartimento.prevenzione@pec.aslmi1.it);
 - Ufficio d'Ambito della Città metropolitana di Milano (atocittametropolitanadimilano@legalmail.it).
- la pubblicazione sul sito web della Regione Lombardia - sistema "Modulistica IPPC on-line".

IL DIRETTORE DEL
SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE E
AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI

Dott. Luciano Schiavone

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del T.U. 445/2000 e del d.lgs. 82/2005 e rispettive norme collegate.

Responsabile del procedimento: Dr. Piergiorgio Valentini

Responsabile dell'istruttoria: Dott.ssa Valentina Ghione

Data: 6.07.2016
Protocollo: 151549

Identificazione dell'installazione 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 del D.Lgs. 152/06
Varianti richieste	<ul style="list-style-type: none">- riorganizzazione delle aree;- inserimento di alcuni CER;- aumento del quantitativo di stoccaggio (R13);- attivazione di un laboratorio di analisi interno;- adeguamento alla legge 221/2015.
Altro	
Codice e attività IPPC	5.1
	<i>Impianti per lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati II A e II B (operazioni R1, R5, R6, R8 e R9) della direttiva 2006/12/CE e nella direttiva n. 75/439/CEE del Consiglio, del 16 giugno 1975, concernente l'eliminazione degli oli usati, con una capacità superiore a 10 tonnellate al giorno</i>

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	4
A 1. Inquadramento dell'installazione e del sito	4
A.1.1 <i>Inquadramento dell'installazione IPPC</i>	4
A.1.2 <i>Inquadramento geografico – territoriale del sito</i>	5
A 2. Stato autorizzativo ed autorizzazioni sostituite dall'AIA	7
B. QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI	8
B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto	8
B.2 Materie Prime ed Ausiliarie	40
B.3 Risorse idriche ed energetiche	40
C. QUADRO AMBIENTALE	43
C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento	43
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	45
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento	47
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	48
C.5 Produzione Rifiuti	48
C.6 Bonifiche	50
C.7 Rischi di incidente rilevante	50
D. QUADRO INTEGRATO	51
D.1 Applicazione delle MTD	51
D.2 Criticità riscontrate	72
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate	72
E. QUADRO PRESCRITTIVO	76
E.1 Aria	76
E.1.1 <i>Valori limite di emissione</i>	76
E.1.2 <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	76
E.1.3 <i>Prescrizioni impiantistiche</i>	77
E.1.4 <i>Prescrizioni generali</i>	78
E.2 Acqua	78
E.2.1 <i>Valori limite di emissione</i>	78
E.2.2 <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	78

<i>E.2.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	79
<i>E.2.4 Prescrizioni generali</i>	79
E.3 Rumore	79
<i>E.3.1 Valori limite</i>	79
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	79
<i>E.3.4 Prescrizioni generali</i>	79
E.4 Suolo	80
E.5 Rifiuti	80
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo</i>	80
<i>E.5.2 Attività di gestione rifiuti autorizzata</i>	81
<i>E.5.3 Prescrizioni generali</i>	86
E.6 Ulteriori prescrizioni	87
E.7 Monitoraggio e Controllo	87
E.8 Prevenzione incidenti	87
E.9 Gestione delle emergenze	88
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	88
F. PIANO DI MONITORAGGIO	89
F.1 Finalità del monitoraggio	89
F.2 Chi effettua il self-monitoring	89
F.3 PARAMETRI DA MONITORARE	89
<i>F.3.2 Risorsa idrica</i>	89
<i>F.3.3 Risorsa energetica</i>	90
<i>F.3.4 Aria</i>	90
<i>F.3.5 Acqua</i>	91
<i>F.3.6 Rumore</i>	99
<i>F.3.7 Radiazioni</i>	99
<i>F.3.8 Rifiuti</i>	95
F.4 Gestione dell'impianto	95
<i>F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici</i>	95
<i>F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)</i>	96
ALLEGATI	97

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento dell'installazione e del sito

A.1.1 Inquadramento del l'installazione 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 speciali pericolosi e non.

VENANZIEFFE è concessionario del Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati e Incaricato COBAT (Consorzio Nazionale Raccolta e Riciclo) 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.

L'installazione IPPC, soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessata 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-R12-R13 D13-D14-D15	Sì	Sì	Sì

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 P.G.T. del comune di Parabiago nel foglio 19, particella 141, mappale 31 e classificata come "Tessuto per attività produttiva" con la previsione di Fascia di Rispetto Stradale per la parte adiacente a Viale Lombardia.

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

	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro dell'installazione
Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT 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 dell'installazione	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 dell'installazione 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
	D.lgs. 152/06	Provincia	D.D. 304/2007	27/07/2007		1	Sì	
V.I.A.	Artt. 1 e 5 D.P.R. 12/04/1996	Regione	Decreto N° 17399	12/10/2004	-	1	No	-
CPI	D.lgs. 151/2011	VVF	Pratica n. 337485	17/06/2016	17/06/2021	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 9 settembre 2016);
- certificazione UNI EN ISO 14001:2004 con certificato rilasciato da DNV n. CERT-315-2001-AE-MIL-SINCERT del 15 febbraio 2006 (validità della dichiarazione ambientale fino al 18 dicembre 2016);
- 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);

B. QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI

B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto

Vengono effettuate operazioni di:

- messa in riserva (R13) e/o deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi costituiti da oli ed emulsioni per un quantitativo massimo di 998,9 m³;
- messa in riserva (R13) e/o deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi per un quantitativo massimo di 408 m³;
- messa in riserva (R13) e/o deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali non pericolosi per un quantitativo massimo di 555 m³;
- messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi per un quantitativo massimo di 1.400 m³;
- 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;
- altre operazioni di raggruppamento (R12/D13) e ricondizionamento preliminare (D14 e R12) per rifiuti pericolosi e non, con potenzialità di trattamento complessiva pari a 50.000 t/anno;
- recupero (R3, R4) di rifiuti speciali non pericolosi per un quantitativo massimo di 3.000 t/anno (relative al lavaggio /recupero dei contenitori).
- miscelazione di rifiuti R12 – D13 per un quantitativo massimo di t/anno pari a 500 t/giorno, di cui 150.000 t/anno relative alla separazione gravimetrica (R12) di emulsioni oleose nei serbatoi;

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 e allo stoccaggio fanghi non pericolosi;
- Prefabbricato di tipo industriale dedicato allo stoccaggio e alla cernita degli imballaggi, allo stoccaggio degli oli vegetali, dei RAEE, dei pneumatici 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;
- Area serbatoio per lo stoccaggio dei fanghi di trattamento rifiuti acquosi.

Si riporta elenco dei serbatoi presenti, capacità e prodotto contenuto:

SIGLA	UBICAZIONE FUORI TERRA/INTERRATO	MATERIALE COSTRUTTIVO E DOPPIA CAMICIA / CAMICIA SEMPLICE	PRODOTTO CONTENUTO	CAPACITA' REALE MC
1	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
2	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
3	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
4	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
5	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
6	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
7	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
8	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	90
9	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	90
10	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	90
11	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	56
12	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	56
13	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	56
14	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
15	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	202.5
16	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
17	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
18	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
19	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27

SIGLA	UBICAZIONE FUORI TERRA/INTERRATO	MATERIALE COSTRUTTIVO E DOPPIA CAMICIA / CAMICIA SEMPLICE	PRODOTTO CONTENUTO	CAPACITA' REALE MC
F2	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	FANGHI	54
2V	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLIO VEGETALE	27
3V	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLIO VEGETALE	15
4V	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLIO VEGETALE	15
2A	FUORI TERRA	Acciaio a doppia camicia	ANTIGELO	18

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 e Cisternette (35 mc)	Oli/Emulsioni P	998,9	R12,R13, D14, D13,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	Container, Pallet, Fusti, Contenitori vari, latte	Imballaggi P	70	D13,D14, D15, R12,R13
E2	Container, Pallet, Fusti, Contenitori vari	Imballaggi NP	30	D13,D14, D15, R3, R4,R12, R13
F1	Container a tenuta, Big Bags, Fusti	Fanghi da trattamento P	30	D13,D15, R12,R13
F2	Vasca,Containers a tenuta, Serbatoio	Fanghi da trattamento NP	100	D13, D15, R12, R13
G	Fusti, Container a tenuta, Cassonetti	Filtri P	60	D13, D14, D15, R12, R13
H1	Cassonetti, Container a tenuta, Fusti e Pallet	Batterie P	50	D13,D14, D15, R12,R13
H2	Cassonetti, Container, Pallet e Fusti	Batterie NP	20	D13, D15, R12,R13
M	Container, Pallet	Trasformatori P	20	D13,D15, R12,R13
N1	Container, Fusti, Cassonetti, Big Bags	Rifiuti da officina P	25	D15, R13
N2	Container, Fusti, Cassonetti, Big Bags	Rifiuti da officina NP	15	D14, D15, R13

Zona	Modalità di stoccaggio	Tipologia	Quantità massima (mc)	Operazioni effettuate
O	Container, Fusti, Big Bags, Cassonetti	Rottami NP	30	D13,D14, D15, R12,R13
P1	Container, Fusti, Big Bags, Cassonetti,	Materiali assorbenti P	40	D13,D14, D15, R12,R13
P2	Container, Fusti, Big Bags, Cassonetti,	Materiali assorbenti NP	40	D13,D14, D15, R12,R13
Q	Cumuli, Containers, Big Bags, Fusti, Cassonetti	Pneumatici fuori uso/Rifiuti misti NP	700	R13
Q1	Cumuli, Containers, Big Bags, Fusti, Cassonetti	Imballaggi/Rifiuti misti NP	170	D13,D14, D15, R3, R4,R12,R13
R	Cumuli, Containers	Pneumatici fuori uso NP	700	R13
T1	Fusti, Cisternette, Latte, Cassonetti	Medicinali P	10	D15, R13
T2	Fusti, cisternette, Latte, Cassonetti	Medicinali NP	10	D15, R13
U1	Container, Fusti, Cassonetti, Big Bags, Pallet	Apparecchiature elettriche P	35	D14, D15, R13
U2	Container, Fusti, Cassonetti, Big Bags, Pallet	Apparecchiature elettriche NP	35	D14,D15, R13
V1	Containers a tenuta, Fusti, Big Bags, Cisternette	Fanghi generici P	50	D13,D15, R12,R13
V2	Containers a tenuta, Fusti, Big Bags, Cisternette	Fanghi generici NP	20	D13,D15, R12,R13
Z	Serbatoio, Fusti, Cisternette, Latte	Oli/emulsioni vegetali NP	67	D13,D14, D15, R12,R13

Il quantitativo massimo stoccabile (R13, D15) di rifiuti pericolosi è pari a: 1.433,9 m³

Il quantitativo massimo stoccabile (R13, D15) di rifiuti non pericolosi è pari a: 1.955,0 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	R12	R13	D13	D14	D15
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi			X	X	X	X	X
05 01 05*	perdite di olio			X	X			
08 03 19*	oli disperdenti			X	X			
12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)			X	X			

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)			X	X			
12 01 10*	oli sintetici per macchinari			X	X			
12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili			X	X			
13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB (1)			X	X			
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati			X	X			
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati			X	X			
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici			X	X			
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili			X	X			
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici			X	X			
13 02 04*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati			X	X			
13 02 05*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati			X	X			
13 02 06*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione			X	X			
13 02 07*	oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili			X	X			
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione			X	X			
13 03 01*	oli isolanti e oli termovettori, contenenti PCB			X	X			
13 03 06*	oli isolanti e termovettori minerali clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301			X	X			
13 03 07*	oli isolanti e termovettori non clorurati			X	X			
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termovettori			X	X			
13 03 09*	oli isolanti e oli termovettori, facilmente biodegradabile			X	X			
13 03 10*	altri oli isolanti e oli termovettori			X	X			
13 04 01*	oli di sentina da navigazione interna			X	X			
13 04 02*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli			X	X			
13 04 03*	oli di sentina da un altro tipo di navigazione			X	X			
13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel			X	X			
13 07 02*	benzina			X	X			
13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)			X	X			
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti (morchie oleose)			X	X	X	X	X
16 07 08*	rifiuti contenenti oli			X	X	X	X	X
16 10 01*	rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	X
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione			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			
19 11 03*	rifiuti liquidi acquosi			X	X	X	X	X
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25			X	X			

ZONA A/B – EMULSIONI - Serbatoi, fusti, cisternette

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
13 05 06*	oli prodotti da separatori olio/acqua			X	X	X	X	X
13 05 07*	acque oleose prodotte da separatori olio/acqua			X	X	X	X	X

ZONA C - OLI CONTAMINATI - Serbatoio

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
05 01 05*	perdite di olio						X	X
08 03 19*	oli disperdenti						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*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati						X	X
13 03 01*	oli isolanti e oli termovettori, contenenti PCB						X	X
13 03 06*	oli isolanti e termovettori minerali clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301						X	X
13 03 07*	oli isolanti e termovettori non clorurati						X	X
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termovettori						X	X
13 03 09*	oli isolanti e oli termovettori, facilmente biodegradabile						X	X
13 03 10*	altri oli isolanti e oli termovettori						X	X
13 04 01*	oli di sentina da navigazione interna						X	X
13 04 02*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli						X	X
13 04 03*	oli di sentina da un altro tipo di 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 PERICOLOSI - Fusti, cisternette, serbatoi a doppia camicia, latte

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	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	R12	R13	D13	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	R12	R13	D13	D14	D15
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze			X	X	X	X	X
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi contenitori a pressione vuoti			X	X	X	X	X
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose			X	X	X	X	X

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

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
15 01 02	imballaggi di plastica	X		X	X	X	X	X
15 01 04	imballaggi metallici		X		X		X	X
15 01 05	imballaggi compositi	X		X	X	X	X	X

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

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
06 05 02*	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
07 01 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
07 03 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
07 04 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
07 05 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
07 07 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
10 01 20*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
19 11 05*	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X

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

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
02 03 05	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti			X	X	X		X
02 04 03	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti			X	X	X		X
02 05 02	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti			X	X	X		X
02 06 03	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti			X	X	X		X
02 07 05	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti			X	X	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	X		X
04 01 06	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti cromo			X	X	X		X
04 01 07	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, non contenenti cromo			X	X	X		X

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19			X	X	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	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	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	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	X		X
07 03 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11			X	X	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	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	X		X
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11			X	X	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	X		X
10 12 13	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti			X	X	X		X
16 10 02	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161001			X	X	X		X
20 03 03	residui della pulizia stradale			X	X	X		X

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

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	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	X	X
16 01 07*	filtri dell'olio			X	X	X	X	X

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

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
16 06 01*	batterie al piombo			X	X	X	X	X
16 06 02*	batterie al nichel-cadmio			X	X	X	X	X
16 06 03*	batterie contenenti mercurio			X	X	X	X	X
16 06 06*	elettroliti di batterie e 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	X	X

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

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)			X	X	X	X	X
16 06 05	altre batterie e accumulatori			X	X	X	X	X
20 01 34	batterie e accumulatori, diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33			X	X	X	X	X

ZONA M - TRASFORMATORI - Container, cumuli, pallet

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
16 01 09*	componenti contenenti PCB			X	X	X		X
16 02 09*	trasformatori e condensatori contenenti PCB			X	X	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	X		X

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

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	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 13*	liquidi per freni				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	R12	R13	D13	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

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

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
02 01 10	rifiuti metallici			X	X	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 liquefatto			X	X	X	X	X

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
16 01 17	metalli ferrosi			X	X	X	X	X
16 01 18	metalli non ferrosi			X	X	X	X	X
17 04 01	rame, bronzo, ottone			X	X	X	X	X
17 04 02	alluminio			X	X	X	X	X
17 04 03	piombo			X	X	X	X	X
17 04 04	zinco			X	X	X	X	X
17 04 05	ferro e acciaio			X	X	X	X	X
17 04 06	stagno			X	X	X	X	X
17 04 07	metalli misti			X	X	X	X	X
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio			X	X	X	X	X
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi			X	X	X	X	X
19 12 03	metalli non ferrosi				X		X	X
20 01 40	metallo			X	X	X	X	X

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

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			X	X	X	X	X
07 02 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			X	X	X	X	X
07 03 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			X	X	X	X	X
07 04 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			X	X	X	X	X
07 05 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			X	X	X	X	X
07 06 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			X	X	X	X	X
07 07 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			X	X	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	X	X

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

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
15 01 09	imballaggi in materia tessile			X	X	X	X	X
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02			X	X	X	X	X

ZONA Q – PNEUMATICI FUORI USO/RIFIUTI MISTI NON PERICOLOSI - Container, cumuli, fusti, big bags, cassonetti, pallet

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
03 01 01	scarti di corteccia e sughero			X	X	X	X	X

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
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	X	X
03 03 01	scarti di corteccia e legno			X	X	X	X	X
03 03 07	scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone			X	X	X	X	X
03 03 08	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati			X	X	X	X	X
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici			X	X	X	X	X
15 01 01	Imballaggi di carta e cartone			X	X	X	X	X
15 01 02	imballaggi di plastica			X	X	X	X	X
15 01 03	imballaggi in legno			X	X	X	X	X
15 01 04	imballaggi metallici		X	X	X	X	X	X
15 01 05	imballaggi compositi	X		X	X	X	X	X
15 01 06	imballaggi in materiali misti	X		X	X	X	X	X
15 01 07	imballaggi di vetro			X	X	X	X	X
15 01 09	imballaggi in materia tessile			X	X	X	X	X
16 01 03	pneumatici fuori uso				X			X
16 01 17	metalli ferrosi			X	X	X	X	X
16 01 18	metalli non ferrosi			X	X	X	X	X
16 01 19	plastica			X	X	X	X	X
16 01 20	vetro			X	X	X	X	X
17 02 01	legno			X	X	X	X	X
17 02 02	vetro			X	X	X	X	X
17 02 03	plastica			X	X	X	X	X
17 04 01	rame, bronzo, ottone			X	X	X	X	X
17 04 02	alluminio			X	X	X	X	X
17 04 03	piombo			X	X	X	X	X
17 04 04	zinco			X	X	X	X	X
17 04 05	ferro e acciaio			X	X	X	X	X
17 04 06	stagno			X	X	X	X	X
17 04 07	metalli misti			X	X	X	X	X
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10			X	X	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	X	X
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi			X	X	X	X	X
19 10 04	frazioni leggere di frammentazione (fluff-light) e polveri, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 03				X		X	X
19 12 02	metalli ferrosi				X		X	X
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	X	X

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
20 01 02	vetro			X	X	X	X	X
20 01 11	prodotti tessili			X	X	X	X	X
20 01 38	legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37			X	X	X	X	X
20 01 39	plastica			X	X	X	X	X
20 01 40	metalli			X	X	X	X	X

ZONA Q1 - IMBALLAGGI/RIFIUTI MISTI NON PERICOLOSI - Container, cumuli, fusti, big bags, cassonetti, pallet

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
03 01 01	scarti di corteccia e sughero			X	X	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	X	X
03 03 01	scarti di corteccia e legno			X	X	X	X	X
03 03 07	scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone			X	X	X	X	X
03 03 08	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati			X	X	X	X	X
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici			X	X	X	X	X
15 01 01	Imballaggi di carta e cartone			X	X	X	X	X
15 01 02	imballaggi di plastica			X	X	X	X	X
15 01 03	imballaggi in legno			X	X	X	X	X
15 01 04	imballaggi metallici		X	X	X	X	X	X
15 01 05	imballaggi compositi	X		X	X	X	X	X
15 01 06	imballaggi in materiali misti	X		X	X	X	X	X
15 01 07	imballaggi di vetro			X	X	X	X	X
15 01 09	imballaggi in materia tessile			X	X	X	X	X
16 01 03	pneumatici fuori uso				X			X
16 01 17	metalli ferrosi			X	X	X	X	X
16 01 18	metalli non ferrosi			X	X	X	X	X
16 01 19	plastica			X	X	X	X	X
16 01 20	vetro			X	X	X	X	X
17 02 01	legno			X	X	X	X	X
17 02 02	vetro			X	X	X	X	X
17 02 03	plastica			X	X	X	X	X
17 04 01	rame, bronzo, ottone			X	X	X	X	X
17 04 02	alluminio			X	X	X	X	X
17 04 03	piombo			X	X	X	X	X
17 04 04	zinco			X	X	X	X	X
17 04 05	ferro e acciaio			X	X	X	X	X
17 04 06	stagno			X	X	X	X	X
17 04 07	metalli misti			X	X	X	X	X
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10			X	X	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

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
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	X	X
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi			X	X	X	X	X
19 10 04	frazioni leggere di frammentazione (fluff-light) e polveri, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 03				X		X	X
19 12 02	metalli ferrosi				X		X	X
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	X	X
20 01 02	vetro			X	X	X	X	X
20 01 11	prodotti tessili			X	X	X	X	X
20 01 38	legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37			X	X	X	X	X
20 01 39	plastica			X	X	X	X	X
20 01 40	metalli			X	X	X	X	X

ZONA R - PNEUMATICI FUORI USO - Cumuli, containers

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
16 01 03	pneumatici fuori uso				X			X

ZONA T1 - MEDICINALI SCADUTI PERICOLOSI - Fustini, cassonetti, big bags, cisternette

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
20 01 31*	medicinali citotossici e citostatici				X			X

ZONA T2 - MEDICINALI SCADUTI NON PERICOLOSI - Fustini, cassonetti, big bags, cisternette

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
20 01 32	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31				X			X

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

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose				X		X	X
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 da 16 02 09 a 16 02 12				X		X	X
16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso				X		X	X
20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio				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	R12	R13	D13	D14	D15
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17				X		X	X
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	R12	R13	D13	D14	D15
01 05 05*	fanghi di perforazione e rifiuti contenenti petrolio			X	X	X		X
01 05 06*	fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
04 02 19*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
05 01 02*	fanghi da processi di dissalazione			X	X	X		X
05 01 04*	fanghi di alchili acidi			X	X	X		X
05 01 06*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature			X	X	X		X
05 01 09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
06 07 03*	fanghi di solfati di bario, contenenti mercurio			X	X	X		X
08 01 13*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X	X	X		X
08 01 15*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X	X	X		X
08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X	X	X		X
08 03 14*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
08 04 11*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X	X	X		X
08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X	X	X		X
10 01 22*	fanghi acquosi da operazioni di pulizia di caldaie, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
10 02 13*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
10 03 25*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
10 04 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi			X	X	X		X
10 05 06*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi			X	X	X		X
10 06 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi			X	X	X		X
10 08 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
11 01 08*	fanghi di fosfatazione			X	X	X		X
11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti oli			X	X	X		X
12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
13 05 02*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua			X	X	X		X
13 05 03*	fanghi da collettori			X	X	X		X
13 08 01*	fanghi e emulsioni prodotti da processi di dissalazione			X	X	X		X
14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati			X	X	X		X
14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi			X	X	X		X
17 05 05*	materiale di dragaggio contenente sostanze pericolose			X	X	X		X
19 02 05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
19 08 11*	fanghi prodotti dal trattamento biologico di acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali			X	X	X		X
19 13 03*	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
19 13 05*	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X
20 01 27*	vernici, inchiostri adesivi e resine contenenti sostanze pericolose			X	X	X		X

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

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
01 03 09	fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 10			X	X	X		X
01 05 04	fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci			X	X	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	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	X		X

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
03 03 05	fanghi derivanti da processi di deinchiostrazione nel riciclaggio della carta			X	X	X		X
05 01 13	fanghi residui dell'acqua di alimentazione delle caldaie			X	X	X		X
08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13			X	X	X		X
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15			X	X	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	X		X
08 02 02	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici			X	X	X		X
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro			X	X	X		X
08 03 15	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14			X	X	X		X
08 04 12	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11			X	X	X		X
08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13			X	X	X		X
10 01 07	rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi			X	X	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	X		X
10 01 23	fanghi acquosi da operazioni di pulizia di caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22			X	X	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	X		X
10 02 15	altri fanghi e residui di filtrazione			X	X	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	X		X
10 07 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi			X	X	X		X
10 08 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 17			X	X	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	X		X
10 12 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi			X	X	X		X
10 13 07	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi			X	X	X		X
11 01 10	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09			X	X	X		X
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14			X	X	X		X
19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05			X	X	X		X
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13			X	X	X		X
19 09 02	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua			X	X	X		X
19 09 03	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione			X	X	X		X
19 11 06	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05*			X	X	X		X
19 13 04	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03*			X	X	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	X		X

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
20 01 28	vernici, inchiostri, adesivi e resine, diversi da quelli di cui alla voce 200127			X	X	X		X

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

Codice	Descrizione	Operazioni						
		R3	R4	R12	R13	D13	D14	D15
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti oli e grassi commestibili			X	X	X	X	X
20 01 08	rifiuti biodegradabili di cucine e mense			X	X	X	X	X
20 01 25	oli e grassi commestibili			X	X	X	X	X

Tabella B1 – rifiuti in ingresso

All'interno dell'installazione ippc 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;
- Laboratorio di analisi interno.

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

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

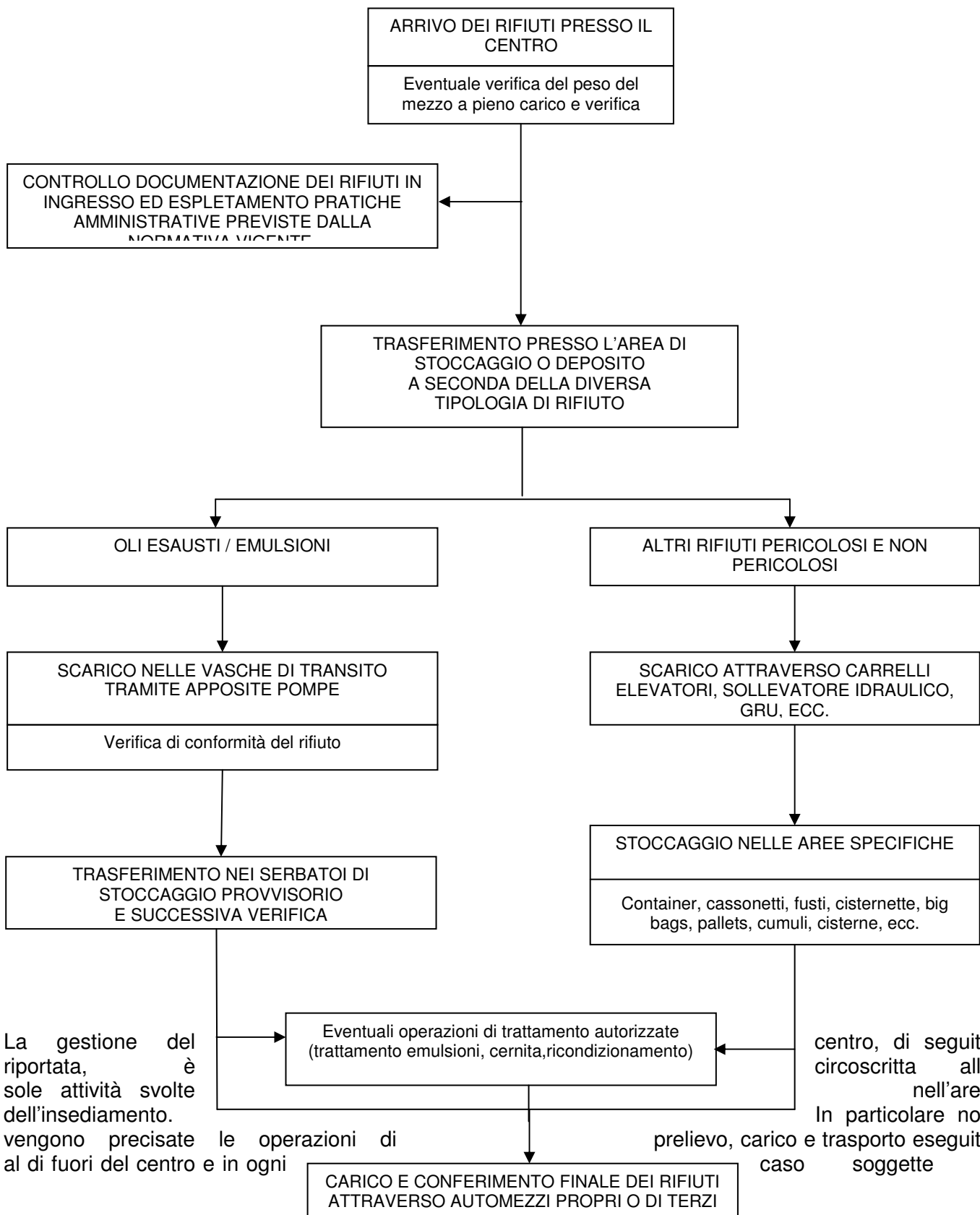
L'impianto di movimentazione degli oli usati all'interno del deposito è di tipo fisso e realizzato con tubazioni a vista in acciaio con giunti saldati o filettati e raccorderia flangiata o filettata anch'essa in acciaio. Le tubazioni sono poste fuori terra su appositi sostegni. La zona di carico e le 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 12.30 – dalle ore 13.30 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 riportata, è sole attività svolte dell'insediamento. vengono precisate le operazioni di al di fuori del centro e in ogni

centro, di seguito circoscritta alle nell'area In particolare non prelievo, carico e trasporto eseguite 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: 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 e/o idonea certificazione da parte del produttore iniziale);

Fase 2 - Verifica del peso del rifiuto: la pesatura avviene tramite pesa certificate installate nell'impianto.

Fase 3 - Registrazione documenti di carico: gli estremi del carico e del produttore vengono riportati sui registri di carico e scarico come previsto dalla normativa vigente.

Fase 4 - Scarico dei rifiuti nelle aree di stoccaggio: scarico dei rifiuti nelle specifiche aree di stoccaggio utilizzando idonee attrezzature presenti in impianto.

Fase 5 - Conferimento del rifiuto agli impianti di destino finali: una volta raggiunto un quantitativo di rifiuti tale da essere idoneo allo scarico, viene scelto l'impianto di destino più opportuno controllando la validità delle autorizzazioni in essere. Si può affidare anche il trasporto del rifiuto a soggetti terzi scegliendoli tra quelli iscritti all'Albo Nazionale Gestori Ambientali.

Operazioni di trattamento dei rifiuti

Miscelazione oli R12

La società Venanzieffe S.r.l., concessionaria del Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati, opera prevalentemente nella raccolta e nello stoccaggio di oli/emulsioni esauste.

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.

Gli oli e le emulsioni (solitamente quest'ultime con concentrazione di oli superiore al 30%), vengono caricati con l'operazione R13.

Gli oli ricevuti e contenenti PCB/PCT con concentrazioni superiori a 50 ppm non sono soggetti alle operazioni di miscelazione e vengono stoccati nel serbatoio degli oli contaminati (D15,D14)

Miscelazione emulsioni D13

Le emulsioni, non oggetto di recupero, vengono messe in deposito preliminare (D15) nei serbatoi previsti.

Pressatura e triturazione rifiuti R12, D13

All'interno dello stabile sono installate una piccola pressa oleodinamica e un piccolo tritratore 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 (R3 e R4)

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

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 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 allo smaltimento.

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

Ricondizionamento preliminare D14 ,R12

L'operazione è finalizzata sia al trasferimento dei rifiuti in contenitori maggiormente idonei al loro stoccaggio e sia al raggiungimento di quantitativi di rifiuti tali da rendere fattibile lo smaltimento. Le operazioni di travaso di rifiuti devono essere effettuate in condizioni di sicurezza per l'ambiente e per gli operatori.

Trattamento delle emulsioni R12

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. Da tale operazione si origina una fase acquosa destinata allo smaltimento (D15) CER 130507 ed una fase oleosa destinata al recupero (R13) CER 130506.

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 della 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 R12). 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.

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.

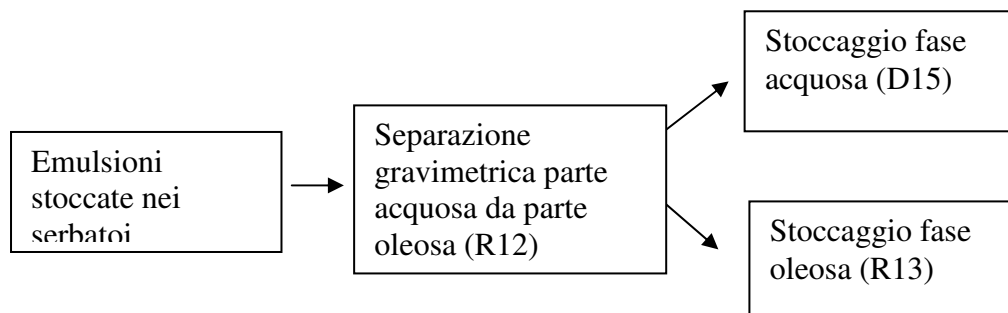
A tal fine si precisano di seguito alcuni aspetti normativi e gestionali inerenti l'attività di stoccaggio degli oli e delle emulsioni.

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. La separazione gravimetrica viene effettuata con il medesimo processo anche per gli oli vegetali.

Operazioni di miscelazione

In funzione delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso alla miscelazione, sono state individuate diverse tipologie di miscelazione, ciascuna caratterizzata da proprie modalità operative secondo quanto previsto dalla DGR 3596/2012 e s.m.i. e dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i..

Nelle aree destinate alle operazioni di miscelazione sono state inserite le operazioni D13 e R12, così come specificato dalla DGR 3596/2012 e s.m.i..

Il codice di ogni miscela risultante dovrà essere individuato, nel rispetto delle competenze e sotto la responsabilità del produttore, secondo i criteri definiti nell'introduzione dell'allegato D alla Parte IV del d.lgs. 152/06. Nel caso in cui la miscela comprenda almeno un rifiuto pericoloso, il CER della miscela dovrà essere pericoloso.

Tutte le aree di stoccaggio dell'impianto sono dotate di presidi idonei a contenere eventuali sversamenti accidentali di rifiuti.

Le eventuali operazioni di miscelazione effettuate nell'ambito del mero stoccaggio, previste per l'impianto Venanzieffe S.r.l., si possono suddividere nel seguente modo:

1. Miscelazioni non in deroga
2. Miscelazioni in deroga

Per le operazioni che sono classificate come "miscelazione non in deroga", sarà rispettato l'art 187 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.. Le operazioni che sono classificate come operazioni di miscelazione in deroga all'art. 187 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., ossia quelle effettuate tra rifiuti pericolosi aventi differenti classi di pericolo, saranno condotte in conformità alla d.g.r. 3596/2012 e s.m.i. e al d.d.s. 1795/2014.

MISCELAZIONI IN DEROGA

In aggiunta alle modalità operative ordinarie, saranno rispettate le seguenti condizioni, riportate al punto 4.2 allegato a) del d.d.s 1795/2014:

- Il rifiuto deve essere preventivamente controllato a cura del responsabile dell'impianto, mediante una prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto, anche mediante l'ausilio di specifici reagenti, per verificarne la compatibilità chimico – fisica. Si terrà sotto controllo l'eventuale polimerizzazione, riscaldamento, sedimentazione, ecc. per il tempo tecnicamente necessario secondo le modalità presentate dai soggetti interessati; trascorso tale tempo senza il verificarsi di nessuna reazione si procederà alla miscelazione;
- L'attività relativa alle prove di miscelazione dovrà essere descritta in una procedura operativa;
- Il registro di miscelazione deve riportare, oltre a quanto previsto nelle prescrizioni generali:

- la tipologia dell'impianto di destinazione finale della miscela di rifiuti;
- le caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche richieste dall'impianto terminale di recupero o smaltimento, anche in forma di rimando a documentazione da tenere allegata al registro;
- la data e gli esiti delle prove di miscelazione, anche quelle con esiti negativi e relative ad operazioni pertanto non effettuate;
- annotazioni relative alle operazioni di miscelazione;
- ogni singola partita di rifiuti derivanti dalla miscelazione deve essere analizzata in merito ai parametri critici per l'impianto di destino finale, prima di essere avviata a relativo impianto di recupero/smaltimento, salvo che le partite dei rifiuti che hanno originato la miscelazione provengano da ciclo tecnologico continuo ben definito;
- le motivazioni degli eventuali carichi respinti dal destinatario che ha ricevuto la partita di rifiuti miscelati al fine del loro recupero o smaltimento finale.

Nelle tabelle seguenti sono riportati i codici CER in ingresso alle operazioni di miscelazione e i relativi codici in uscita, suddivisi per zone e per modalità operative. I codici CER in uscita dalle operazioni di miscelazione delle diverse tipologie di rifiuti devono essere considerati puramente indicativi ed esemplificativi e potranno essere variati in funzione delle esigenze degli impianti finali.

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

OLI USATI	
Codice	Descrizione
05 01 05*	perdite di olio
08 03 19*	oli dispersi
12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)
12 01 10*	oli sintetici per macchinari
12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili
13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB (1)
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici
13 02 04*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati
13 02 05*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
13 02 06*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione
13 02 07*	oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
13 03 01*	oli isolanti e oli termovettori, contenenti PCB
13 03 06*	oli isolanti e termovettori minerali clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301
13 03 07*	oli isolanti e termovettori non clorurati
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termovettori
13 03 09*	oli isolanti e oli termovettori, facilmente biodegradabile
13 03 10*	altri oli isolanti e oli termovettori
13 04 01*	oli di sentina da navigazione interna

OLI USATI	
13 04 02*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli
13 04 03*	oli di sentina da un altro tipo di navigazione
13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel
13 07 02*	benzina
13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti
16 01 13*	liquidi per freni
16 07 08*	rifiuti contenenti oli
16 10 01*	rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione
19 08 10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25
Destino: Impianti di recupero (R13, R9)	

EMULSIONI OLEOSE	
Codice	Descrizione
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose
12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio
12 03 02*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore
13 01 04*	emulsioni clorurate
13 01 05*	emulsioni non clorurate
13 05 06*	oli prodotti da separatori olio/acqua
13 05 07*	acque oleose prodotte da separatori olio/acqua
13 08 01*	fanghi e emulsioni da processi di dissalazione
13 08 02*	altre emulsioni
16 07 08*	rifiuti contenenti oli
19 11 03*	rifiuti liquidi acquosi
Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R1) e smaltimento (D9, D10, D15)	

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

IMBALLAGGI PERICOLOSI	
Codice	Descrizione
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi contenitori a pressione vuoti
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose
Destino: Impianti di recupero (R13, R4, R1) e smaltimento (D10, D15)	

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

IMBALLAGGI NON PERICOLOSI	
Codice	Descrizione
15 01 02	imballaggi di plastica
15 01 05	imballaggi compositi
Destino: Impianti di recupero (R13, R3) e smaltimento (D15)	

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

FANGHI DA TRATTAMENTO PERICOLOSI	
Codice	Descrizione
06 05 02*	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 01 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 03 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 04 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 05 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti contenenti sostanze pericolose
07 07 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
10 01 20*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
19 11 05*	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose
Destino: Impianti di recupero (R13) e smaltimento (D8, D9, D15)	

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

FANGHI DA TRATTAMENTO NON PERICOLOSI	
Codice	Descrizione
02 03 05	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti
02 04 03	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti
02 05 02	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti
02 06 03	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti
02 07 05	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti
03 03 11	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10
04 01 06	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti cromo
04 01 07	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, non contenenti cromo
04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19
05 01 10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02
07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11
07 02 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11
07 03 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11
07 04 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 04 11

FANGHI DA TRATTAMENTO NON PERICOLOSI	
07 05 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11
07 07 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11
10 12 13	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
20 03 03	residui della pulizia stradale
Destino: Impianti di recupero (R13) e smaltimento (D8, D9, D15)	

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

FILTRI PERICOLOSI	
Codice	Descrizione
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protetti vi, contaminati da sostanze pericolose
16 01 07*	filtri dell'olio
Destino: Impianti di recupero (R13, R3, R4)	

ZONA M - TRASFORMATORI - Container, cumuli, pallet

TRASFORMATORI	
Codice	Descrizione
16 01 09*	componenti contenenti PCB
16 02 09*	trasformatori e condensatori contenenti PCB
16 02 10*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09
Destino: Impianti di recupero (R13, R4, R5) e smaltimento (D9, D15)	

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

ROTTAMI FERROSI	
Codice	Descrizione
02 01 10	rifiuti metallici
16 01 16	serbatoi per gas liquefatto
16 01 17	metalli ferrosi
17 04 05	ferro e acciaio
17 04 06	stagno
17 04 07	metalli misti
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio
20 01 40	metalli
Destino: Impianti di recupero (R13, R4)	

ROTTAMI NON FERROSI	
Codice	Descrizione
02 01 10	rifiuti metallici
16 01 16	serbatoi per gas liquefatto
16 01 18	metalli non ferrosi
17 04 01	rame, bronzo, ottone
17 04 02	alluminio
17 04 03	piombo
17 04 04	zinco
17 04 06	stagno
17 04 07	metalli misti
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi
20 01 40	metalli
Destino: Impianti di recupero (R13, R4)	

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

MATERIALI ASSORBENTI PERICOLOSI	
Codice	Descrizione
07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 02 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 03 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 04 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 05 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 06 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 07 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protetti vi, contaminati da sostanze pericolose
Destino: Impianti di recupero (R13, R1) e smaltimento (D10, D15)	

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

MATERIALI ASSORBENTI NON PERICOLOSI	
Codice	Descrizione
15 01 09	imballaggi in materia tessile
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02
Destino: Impianti di recupero (R13, R1) e smaltimento (D10, D15)	

ZONA Q1 - IMBALLAGGI/RIFIUTI MISTI NON PERICOLOSI - Container, cumuli, fusti, big bags, cassonetti, pallet

RIFIUTI PLASTICI	
Codice	Descrizione
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici
15 01 02	imballaggi di plastica
15 01 05	imballaggi compositi
15 01 06	imballaggi in materiali misti
16 01 19	plastica
17 02 03	plastica
20 01 39	plastica
Destino: Impianti di recupero (R13, R3)	

METALLI FERROSI	
Codice	Descrizione
15 01 04	imballaggi metallici
16 01 17	metalli ferrosi
17 04 05	ferro e acciaio
17 04 07	metalli misti
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio
20 01 40	metalli
Destino: Impianti di recupero (R13, R4)	

METALLI NON FERROSI	
Codice	Descrizione
15 01 04	imballaggi metallici
16 01 18	metalli non ferrosi
17 04 01	rame, bronzo, ottone
17 04 02	alluminio
17 04 03	piombo
17 04 04	zinco
17 04 06	stagno
17 04 07	metalli misti
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi
20 01 40	metalli
Destino: Impianti di recupero (R13, R4)	

VETRO	
Codice	Descrizione
15 01 07	imballaggi di vetro
16 01 20	vetro
17 02 02	vetro
20 01 02	vetro
Destino: Impianti di recupero (R13, R5)	

LEGNO	
Codice	Descrizione
03 01 01	scarti di corteccia e sughero
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04
03 01 99	rifiuti non specificati altrimenti
03 03 01	scarti di corteccia e legno
15 01 03	imballaggi in legno
15 01 05	imballaggi compositi
15 01 06	imballaggi in materiali misti
17 02 01	legno
20 01 38	legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37
Destino: Impianti di recupero (R13, R3)	

CARTA E CARTONE	
Codice	Descrizione
03 03 07	scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone
03 03 08	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati
03 03 99	rifiuti non specificati altrimenti
15 01 01	imballaggi di carta e cartone
20 01 01	carta e cartone
Destino: Impianti di recupero (R13, R3)	

MATERIE TESSILI	
Codice	Descrizione
15 01 09	imballaggi in materia tessile
20 01 11	prodotti tessili
Destino: Impianti di recupero (R13, R5)	

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

FANGHI PERICOLOSI	
Codice	Descrizione
01 05 05*	fanghi di perforazione e rifiuti contenenti petrolio
01 05 06*	fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose
04 02 19*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
05 01 02*	fanghi da processi di dissalazione
05 01 04*	fanghi di alchili acidi
05 01 06*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature
05 01 09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
06 07 03*	fanghi di solfati di bario, contenenti mercurio
08 01 13*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 15*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 03 14*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
08 04 11*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
10 01 22*	fanghi acquosi da operazioni di pulizia di caldaie, contenenti sostanze pericolose
10 02 13*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
10 03 25*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
10 04 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
10 05 06*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
10 06 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
10 08 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose
10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
11 01 08*	fanghi di fosfatazione
11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose
12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose
12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti oli
12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose
13 05 02*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua
13 05 03*	fanghi da collettori
13 08 01*	fanghi e emulsioni prodotti dai processi di dissalazione
14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati
14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi
17 05 05*	materiale di dragaggio contenente sostanze pericolose
19 02 05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici contenenti sostanze pericolose
19 08 11*	fanghi prodotti dal trattamento biologico di acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali
19 13 03*	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni, contenenti sostanze pericolose
19 13 05*	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose
Destino: Impianti di recupero (R13, R3) e smaltimento (D8, D9, D15)	

FANGHI DA TRATTAMENTO PERICOLOSI	
Codice	Descrizione
04 02 19*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
05 01 09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
Destino: Impianti di recupero (R13, R3) e smaltimento (D8, D9, D15)	

FANGHI PERICOLOSI	
Codice	Descrizione
10 02 13*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
10 03 25*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
10 04 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
10 05 06*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
10 06 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
10 08 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose
10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
Destino: Impianti di recupero (R13, R3) e smaltimento (D8, D9, D15)	

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

FANGHI GENERICI NON PERICOLOSI	
Codice	Descrizione
01 03 09	fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 10
01 05 04	fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci
01 05 07	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06
01 05 08	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti cloruri, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06
03 03 05	fanghi derivanti da processi di deinchiostrazione nel riciclaggio della carta
05 01 13	fanghi residui dell'acqua di alimentazione delle caldaie
08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17
08 02 02	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro
08 03 15	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14
08 04 12	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11
08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13
10 01 07	rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi
10 01 21	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 20
10 01 23	fanghi acquosi da operazioni di pulizia di caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22
10 02 14	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13

FANGHI GENERICI NON PERICOLOSI	
10 02 15	altri fanghi e residui di filtrazione
10 03 26	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 25
10 07 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
10 08 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 17
10 12 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
10 13 07	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
11 01 10	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14
19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13
19 09 02	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua
19 09 03	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione
19 11 06	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05*
19 13 04	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03*
19 13 06	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05*
Destino: Impianti di recupero (R13, R3) e smaltimento (D8, D9, D15)	

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

OLI/EMULSIONI VEGETALI	
Codice	Descrizione
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti oli e grassi commestibili
20 01 08	rifiuti biodegradabili di cucine e mense
20 01 25	oli e grassi commestibili
Destino: Impianti di recupero (R13, R3) e smaltimento (D8, D9, D15)	

B.2 Materie Prime ed Ausiliarie

Le materie prime principali in ingresso all'installazione IPPC sono costituite fundamentalmente 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 aggiornate in seguito alla verifica ispettiva del 2015:

SEZIONE IMPIANTO	MATERIE AUSILIARIE	Quantità annua (kg)		Pericolosità	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Quantità massima di stoccaggio (mc)
		2013	2014				
Manutenzione dei mezzi	Oli lubrificanti	250	215	Nessuna/R51/R53	LIQUIDO	FUSTI	0,4
Pulizia degli automezzi	Detergenti	900	1.050	R35	LIQUIDO	FUSTI	0,2
Pulizia dei cassonetti / Piazzale	Detergente	300	375	R35/R40/R52/R53	LIQUIDO	FUSTI	0,2
Depuratore	Soda	600	300	R35	LIQUIDO	FUSTI	0,1
	Flocculante	600	300	R41	LIQUIDO	FUSTI	
	Carboni Attivi	125	125	Nessuna	SOLIDO	FUSTI	

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime ausiliarie

B.3 Risorse idriche ed energetiche

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

Fonte	Prelievo annuo	
	Acque industriali	
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)
Acquedotto 2013	3.106	-
Acquedotto 2014	3.245	-
Acquedotto 2015	2.753	-

Tabella B4 – Approvvigionamenti idrici

ACQUA SCARICATA DA DEPURATORE	Anno 2014	Anno 2015
USO INDUSTRIALE	927	760

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	M2	M3	M4
Identificazione dell'attività	Riscaldamento	Produzione vapore	Riscaldamento	Riscaldamento
Costruttore	VISSMANN SRL	ICI	Riello	Riello
Modello	Generatore di calore 2RCT 11/23419672756	BX300	Condexa pro 100N	Termoduetto plus
Anno di costruzione	2002	2007	2007	2008
Tipo di macchina	Generatore	Generatore	Generatore	Generatore
Tipo di generatore	A tubi d'acqua	A vapore	A tubi d'acqua	A tubi d'acqua
Tipo di impiego	Riscaldamento uffici	Trattamento emulsioni e riscaldamento serbatoi	Riscaldamento uffici	Riscaldamento camera oli vegetali
Fluido termovettore	Acqua	Vapore	Acqua	Acqua
T camera di combustione	153,9	119,6	54	155
Rendimento %	93%	85%	93%	90%
Sigla dell'emissione	-	-	-	-

La Ditta ha installato all'interno dell'insediamento un impianto fotovoltaico per la produzione di energia elettrica avente le seguenti caratteristiche principali:

- Fonte primaria di generazione fotovoltaica;
- Sistema elettrico alimentante trifase;
- Potenza nominale pari a 200 kW

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 2013	Anno 2014	Anno 2015
	Quantità di energia consumata (KWh)	Quantità di energia consumata (KWh)	Quantità di energia consumata (KWh)
Elettrica	130.733	159.720	157.656
Metano	1.132.173	777.242	748.220

Tabella B5 – Consumo energia

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

Consumo totale di combustibile, espresso in tep per l'intera installazione IPPC			
Fonte energetica	Anno 2013	Anno 2014	Anno 2015
Elettrica	24.44	29.86	29.47
Metano	88.41	60.69	62,85

Tabella B6 – Consumo totale di combustibile

Nella tabella sottostante si riportano i dati rilevati al consumo energetico dall'anno 2013 al 2015,

PRODOTTO	TERMICA (KWh/aa)	ELETTRICA (KWh/aa)	TOTALE(KWh/aa)
ANNO 2013	1.132.173	130.733	1.262.906
ANNO 2014	777.242	159.720	936.962
ANNO 2015	748.220	157.656	905.876

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 e dal laboratorio di analisi interno.

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.

Le particelle oleose contenute nel flusso d'aria e la condensa generatasi nella stagione fredda saranno condensate dagli stadi filtranti del demister, composto da una centrifuga in ingresso, che abbatte già il 94% delle particelle oleose. Successivamente si avrà un'inversione del flusso con successiva decantazione, quindi l'agglomeratore a demister e un ultimo stadio a "coalescenza" per un abbattimento del 99,9% delle componenti umide ed oleose. Il gruppo di abbattimento così composto determinerà un aumento dell'efficienza allo scopo di depurare il flusso e renderlo il più possibile adsorbibile da parte dei carboni attivi a vantaggio della percentuale di adsorbimento.

Il flusso sarà successivamente convogliato in un filtro adsorbitore a carboni attivi con un contenuto complessivo pari a 2.000 kg di carbone attivo.

La configurazione della camera di contenimento dei carboni è tale da garantire una distribuzione omogenea del flusso senza lasciare sacche che inevitabilmente contribuiscono a ridurre il rendimento del gruppo. Per tale scopo l'ingresso dell'aeriforme nel filtro è sdoppiato in due camere distinte dette "a doppio letto" per ottenere un'uniforme distribuzione e attraversamento del flusso sui carboni attivi.

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 collettate 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.

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.

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.

Il punto di emissione E relativo al laboratorio di analisi, non sarà soggetto ad autorizzazione, in quanto non vi sarà emissione di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate; come individuate dall'allegato I alla parte quinta del presente decreto, pertanto rientrerà all'interno delle emissioni scarsamente rilevanti di cui all'art. 272, comma 1 del D. Lgs. n. 152/06 e s.m.i..

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	saltuaria	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

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

Sigla emissione	E1	E5
Portata max di progetto (Nm ³ /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)	2	0,06
Ricircolo effluente idrico	No	No
Perdita di carico (mm c.a.)	100	-
Consumo d'acqua (m ³ /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/set t	mesi/anno		
S1	N: 5.043.768 E: 1.496.308	civili meteoriche di dilavamento dei piazzali, di lavaggio automezzi e presidio zone critiche (acque oleose) e di prima pioggia delle coperture	8	5	11	Fognatura Comunale	Vasche di decantazione e disoleazione e Impianto di trattamento chimico-fisico
Sp1 (Scarico parziale)	-	acque meteoriche di dilavamento dei piazzali, di lavaggio automezzi e presidio zone critiche (acque oleose)	Scarico discontinuo			Fognatura Comunale	Vasche di decantazione e disoleazione e Impianto di trattamento chimico-fisico
2 pozzi perdenti	-	Acque meteoriche di seconda pioggia derivanti dalle coperture	Scarico discontinuo			Pozzi perdenti	-

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.

Le acque provenienti dal dilavamento dei piazzali e le acque derivanti dal lavaggio degli automezzi confluiscono tutte nelle vasche di decantazione/disoleazione.

In queste vasche si ha una separazione tra acqua, olio e fango. Successivamente per tracimazione l'acqua passa nella vasca di accumulo e sollevamento.

Dalla vasca di accumulo i reflui vengono prelevati e inviati, tramite pompa sommersa comandata da un galleggiante, nell'impianto di trattamento chimico-fisico.

Nel caso di eventi meteorici di forte intensità in cui vi è un afflusso alle vasche superiore ai 3 m³/h, le acque in surplus, da considerarsi acque di seconda pioggia e per cui non contaminate, tracimano nella vasca attigua – vasca di riserva o di seconda pioggia – e quindi scaricate direttamente in pubblica fognatura attraverso un sistema di pompaggio che garantisce una portata massima di 1 l/sec per ettaro di superficie. Si precisa che anche in caso di eventi meteorici di lunga intensità l'impianto di depurazione rimane comunque in funzione.

L'impianto di trattamento chimico-fisico è di tipo discontinuo e automatico. La potenzialità di trattamento dell'impianto è pari a circa 3.000 l/h. Le acque da trattare provenienti dalla vasca di accumulo giungono alla vasca di reazione. Una sonda di ph collegata a pompe dosatrici permette il corretto dosaggio del reagente. Un agitatore provvede alla miscelazione tra l'acqua e il reagente.

L'acqua da trattare passa poi in un decantatore lamellare dove vengono separate le frazioni precipitabili. Il fango decanta depositandosi sul fondo del decantatore. All'evenienza il fango può essere estratto mediante una valvola mentre l'acqua da trattare tracima e viene raccolta in una vaschetta di rilancio. Tramite una pompa centrifuga si invia l'acqua da trattare in una colonna carica di carboni attivi. L'acqua viene infine scaricata in fognatura comunale. E' presente un pozzetto di prelievo (Sp1) prima della confluenza di detti reflui con gli altri derivanti dall'insediamento e recapitanti tutti al punto S1.

All'ingresso dei reflui al depuratore è posto un misuratore di ph (installato dall'azienda di propria iniziativa) che risulta collegato ad un sistema di allarme acustico e visivo che segnala anomalie.

Sullo scarico del depuratore sono presenti dispositivi di controllo quali Phmetro, conduttimetro e misuratore di portata. Lo scarico è di tipo discontinuo.

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 adottato con Delibera di Consiglio Comunale n. 26 del 25.06.2013

Classe di appartenenza dell'installazione: 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 in data 9.01.2014 a seguito del nuovo Piano di Classificazione Acustica adottato dal Comune di Parabiago con Delibera di Consiglio Comunale n. 26 del 25.06.2013. I punti in cui è stata effettuata la previsione dei livelli sonori identificati da "Venanzieffe s.r.l." e concordati con ARPA sono :

Punto 1 : presso il cancello di ingresso principale

Punto 2 : presso illato posto su viale Lombardia

Punto 3 : presso il lato posto su via D' Annunzio

Punto 4 : presso il lato posto su via D' Annunzio (lato ferrovia)

La rumorosità ambientale nella zona del ricettore , per il periodo diurno, risulta:

PUNTO DI MISURA	CONFRONTO CON IL LIMITE - DIURNO	RISPETTO DEL LIMITE
Punto 1	56,4 dB (A) < 65 dB (A)	SI
Punto 2	61,6 dB (A) < 65 dB (A)	SI
Punto 3	53,7 dB (A) < 65 dB (A)	SI
Punto 4	56,9 dB (A) < 65 dB (A)	SI

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.

E' stata autorizzata con Decreto n. 8604 del 04.08.08 la realizzazione di una vasca in acciaio interrata nella zona F2 posta in una vasca cementata, da utilizzare per le operazioni di carico e scarico dei serbatoi contenenti soluzioni acquose.

C.5 Produzione Rifiuti

Nella tabella seguente si riporta elenco indicativo e non esaustivo dei 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 ATTIVITA' DI PROVENIENZA	CER	DENOMINAZIONE	STATO FISICO	2014	2015	RIFIUTO DESTINATO A R/D
				(KG/ANNO)	(KG/ANNO)	
1	07 01 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	LIQUIDO	8	4	D
1	07 06 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070611	LIQUIDO /FANGOSO	1.200	1000	D

				2014	2015	
1	08 03 18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317	SOLIDO	16	10	D
1	13 05 02*	Fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	FANGOSO	51.146	44957	D
1	13 08 02*	Altre emulsioni	LIQUIDO	96.600	156600	D
1	150101	Imballaggi in carta e cartone	SOLIDO	507	840	R
1	150102	Imballaggi di plastica	SOLIDO	507	0	R
1	15 01 03	Imballaggi in legno	SOLIDO	19.533	27064	R
1	15 01 04	Imballaggi metallici	SOLIDO	42.330	30000	R
1	150106	Imballaggi in materiali misti	SOLIDO	0	190	R
1	15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	SOLIDO	0	74	D
1	15 02 02	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti) stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	SOLIDO	415	3260	R
1	15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	SOLIDO	473	200	D
1	16 01 03	Pneumatici fuori uso	SOLIDO	468	500	R
1	160117	Metalli ferrosi	SOLIDO	174	624	R
1	16 06 01*	Batterie al piombo	SOLIDO	630	1900	R
1	16 07 08*	Rifiuti contenenti olio	FANGOSO	62.050	104200	D
1	16 10 02 8dal 2016 sarà 190814)	Rifiuti liquidi acquosi diversi da quelli di cui alla voce 161001	LIQUIDO	300	50	D
1	17 04 05	Ferro e acciaio	SOLIDO	211	20	R

				2014	2015	
1	17 06 03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	SOLIDO	300	0	D
1	19 01 10*	Carbone attivo esaurito impiegato per il trattamento dei fumi	SOLIDO	2620	2713	D
1	20 01 32	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 200131	SOLIDO	0	10	D
				279488	374216	

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 dell'installazione industriale Venanzieffe srl, ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 105/2015.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

Venanzieffe S.r.l. adotta una propria politica ambientale integrata con la politica di qualità e di prevenzione e protezione della salute e della sicurezza dei lavoratori.

Gli obiettivi ambientali e qualitativi sono assicurati dall'adesione agli schemi ISO 9001 e ISO 14001 nonché dalla registrazione al sistema EMAS.

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.

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

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</u> 	Applicata	<ol style="list-style-type: none"> 1. Compilazione del Piano dei monitoraggi ambientale, contenente le scadenze amministrative e le manutenzioni periodiche da effettuare sulle apparecchiature critiche dal punto di vista ambientale. 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". 3. Schema attività svolte in azienda nell'analisi ambientale iniziale e nella dichiarazione ambientale,

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità di applicazione
		<u>bilanci di massa di rifiuti in ingresso e rifiuti in uscita dall'impianto, includendo le altre materie prime necessarie al processo.</u>		con l'evidenza degli impatti ambientali significativi generati. Procedura P03 relativa alla raccolta e smaltimento rifiuti 4. Gestione rifiuti in ingresso e in uscita tramite software; calcolo di indicatori ambientali riassunti nella dichiarazione ambientale
3	Avere buone procedure di <i>house-keeping</i>	<u>Comprendano le procedure di manutenzione, un adeguato programma di formazione, le azioni preventive messe in atto per garantire la salute e la sicurezza dei lavoratori riguardo ai rischi ambientali</u>	Applicata	Piano dei monitoraggi ambientale; programma di formazione per personale 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> <p>➤ <u>controllo visivo del rifiuto in ingresso per verificare corrispondenza con la descrizione ricevuta durante la procedura di pre-accettazione</u></p>		
9	Implementare diverse procedure di campionamento	<p>➤ <u>procedure di campionamento basate su approccio di rischio (considerare pericolosità rifiuto e produttore)</u></p> <p>➤ <u>controllo dei parametri chimico-fisici rilevanti</u></p> <p>➤ <u>registro di tutti i rifiuti</u></p> <p>➤ <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></p> <p>➤ <u>Dettagli del campionamento dei rifiuti in contenitori all'interno dello stoccaggio designato, ad esempio la cronologia successiva alla ricezione</u></p> <p>➤ <u>Campionamento antecedente l'accettazione</u></p> <p>➤ <u>Mantenimento di un registro del regime di campionamento per ogni carico, insieme ad un registro delle giustificazioni di ogni opzione scelta.</u></p> <p>➤ <u>Un sistema per determinare e registrare:</u></p> <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> <p>➤ <u>Un sistema per assicurarsi che i campioni siano analizzati</u></p> <p>➤ <u>In caso di basse temperature, uno stoccaggio temporaneo per permettere</u></p>	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 congelamento.		
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 laboratorio on-site. Attualmente non risultano dotati di un laboratorio 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"> ➤ Documentare il trattamento con uno schema di flusso e bilanci di massa ➤ <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	102 "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	Piano di monitoraggio ambientale Indicatori di prestazione ambientale
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	Effettuare una suddivisione del consumo e della produzione di energia (incluso l'esportazione) a seconda del tipo di fonte energetica (elettricità, gas, combustibili fossili...). 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. 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>appropriata.</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>Maneggiare i materiali che rilasciano odori in contenitori completamente chiusi o adeguatamente trattati e stoccarli 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> <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

Treatments for air emissions

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	

		carico/scarico dei serbatoi.								
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="475 1525 943 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 applicabile	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 reflu	<u>Dopo l'applicazione della BAT 42, selezionare e mettere in atto tecnologie di trattamento per ogni tipo di reflu</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 della 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="475 1776 943 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	Criteri 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	Criteri e modalità
57	Piano di gestione dei rifiuti	<u>Avere un piano di gestione dei rifiuti, come parte di un SGA, contenente:</u> <ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>tecniche di housekeeping di base (BAT n°3)</u> ➤ <u>tecniche di benchmarking interno</u> 	Applicata	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.
58	Massimizzare l'utilizzo di imballaggi riutilizzabili	/	Applicata	Impegno al riutilizzo di imballaggi qualora le caratteristiche tecniche degli stessi non siano compromesse.
59	Riutilizzo dei recipienti (barili) in buono stato o loro trattamento	<u>Riutilizzare i contenitori quando sono in buone condizioni di funzionalità. In altri casi mandarle ad appropriato trattamento.</u>	Applicata	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.
60	Tenere un inventario dei rifiuti on-site	<u>Utilizzare un registro della quantità di rifiuti ricevuti nel sito e registri dei rifiuti</u>	Applicata	Gestione dei rifiuti in ingresso e in uscita

		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 interrate.

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 	Non applicabile	Non si effettuano scarichi in fognatura di emulsioni, per tale motivo il monitoraggio degli scarichi non prevede il controllo del parametro cianuri
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 	Non applicabile	Vedi nota BAT n.76
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 	Non applicabile	Non ci sono problemi derivanti da ammoniaca dato il tipo di attività.

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità Venanzieffe	Criteri e modalità
		ammonio ➤ 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	Non pertinente con la tipologia di impinato installato
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

Nel corso dell'ultima visita ispettiva non si sono riscontrate criticità.

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.

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.

	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
Rifiuti prodotti	Assimilabili agli urbani (bancali)	B2	- 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
	Filtri esausti (da manutenzione degli automezzi)	B1 B2 B3	- Controllo delle autorizzazioni degli smaltitori e dei trasportatori terzi - Monitoraggio annuale dei rifiuti prodotti e relativa dichiarazione (MUD) - Corretta gestione delle aree di deposito
	Assorbenti, materiale filtrante (da pulizia)	B2	
	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
	Utilizzo di prodotti per il trattamento delle acque	C2	-
Altri aspetti ambientali diretti	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 lamenti (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
ACQUA	Verifica della possibilità tecnica di effettuare il ricircolo delle acque meteoriche e di lavaggio	Risparmio della risorsa naturale acqua	Dichiarata impossibilità tecnica

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 notifica del provvedimento autorizzativo.

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 dopo il 30/10/07 [mg/Nm ³]
	Sigla	Descrizione				
E1	-	Serbatoi stoccaggio oli/emulsioni	250	saltuaria	COV	20
E5	-	Serbatoio stoccaggio oli vegetali e aspirazione fusti	480	Saltuaria	COV	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.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) Dovrà essere rispettato il 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) 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 fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.
- XVI) Le analisi di autocontrollo degli inquinanti dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.
- XVII) 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 per le acque industriali e meteoriche.

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.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

- 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.
- V) I dati devono essere registrati da un sistema informatizzato.

E.2.4 Prescrizioni generali

- VI) 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.
- VII) 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.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica del comune di Parabiago, secondo quanto stabilito dalla Legge 447/95 e dal DPCM del 14 novembre 1997, nonché, il valore limite del criterio differenziale.

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.
- VIII) La realizzazione della vasca di travaso soluzioni acquose dovrà avvenire entro sei mesi con le modalità sotto specificate:
 - Le operazioni di carico e scarico devono avvenire sempre e comunque a circuito chiuso.
 - Per la verifica di eventuali perdite deve essere installata una sonda infra camera, riferita alla vasca per il travaso delle soluzioni acquose.
- IX) deve essere rispettato quanto indicato nella d.g.r. 5065 del 18.04.2016 "Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) – indirizzi per l'applicazione del d.m. 272 del 13.11.2014 "Decreto recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'art. 5, comma 1, lettera V-bis) del d.lgs. 152/06".

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.
- I) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) 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. 29 nonies del D.lgs 152/06 e s.m.i. .
- II) 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 e/o autocertificazione del produttore di caratterizzazione del rifiuto); 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;
- III) 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;
- IV) Per i rifiuti accettati come non pericolosi e caratterizzati da 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; ove per ciclo tecnologico si deve intendere la medesima tipologia di attività svolta (es. produttori e detentori nell'ambito della micro raccolta).
- V) 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.
- VI) 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;
- VII) 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.
- VIII) 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.
- IX) 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

rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità ovvero rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi. La miscelazione comprende la diluizione di sostanze pericolose;

- X) Possono essere operate le operazioni di miscelazione, non vietate dal comma 1 art. 187 D.lgs. 152/06 e s.m.i., secondo quanto indicato al paragrafo B.1.
- XI) Non è ammissibile, attraverso la miscelazione tra rifiuti o l'accorpamento di rifiuti con lo stesso CER o la miscelazione con altri materiali, la diluizione degli inquinanti per rendere i rifiuti compatibili a una destinazione di recupero, pertanto l'accorpamento e la miscelazione di rifiuti destinati al recupero possono essere fatti solo se i singoli rifiuti posseggono già singolarmente le caratteristiche di idoneità per questo riutilizzo e siano fatte le verifiche di miscelazione quando previste, con possibilità di deroga solo ove l'utilità della miscelazione sia adeguatamente motivata in ragione del trattamento finale e comunque mai nel caso in cui questo consista nell'operazione R10.
- XII) La miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica può essere fatta solo nel caso in cui vengano dettagliatamente specificate le caratteristiche dei rifiuti originari e se le singole partite di rifiuti posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica: tale condizione dovrà essere dimostrata nella caratterizzazione di base ai sensi dell'art. 2 del D.M. 27/09/2010 che il produttore è tenuto ad effettuare sulla miscela ai fini della sua ammissibilità in discarica, che dovrà pertanto comprendere i certificati analitici relativi alle singole componenti della miscela.
- XIII) Ogni miscela ottenuta sarà registrata sul registro di miscelazione riportando la codifica della cisterna, serbatoio, contenitore o area di stoccaggio in cui verrà collocata.
- XIV) Le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere conferite a soggetti autorizzati per il recupero/smaltimento finale escludendo ulteriori passaggi ad impianti che non siano impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del D.lgs 152/06, o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B relativo alla parte IV del D.lgs 152/06; fatto salvo il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12, solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo;
- XV) Ogni modifica alle miscele in deroga autorizzate ed ogni nuova ulteriore miscela in deroga, non ricompresa tra quelle indicate al paragrafo B.1, dovrà essere esplicitamente autorizzata.
- XVI) Non dovranno essere effettuate miscele in deroga dei rifiuti e/o sostanze o materiali caratterizzati dalle classi H1, H2, H9 ed H12;
- XVII) il registro di miscelazione deve riportare, oltre a quanto previsto nelle prescrizioni generali relative alla miscelazione:
- La tipologia dell'impianto di destinazione finale della miscela di rifiuti;
 - Le caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche richieste dall'impianto terminale di recupero o smaltimento, anche in forma di rimando a documentazione da tenere allegata al registro;
 - La data e gli esiti delle prove di miscelazione, anche quelle con esiti negativi e relative ad operazioni pertanto non effettuate;
 - Annotazioni relative alle operazioni di miscelazione;
 - Ogni singola partita di rifiuti derivanti dalla miscelazione deve essere analizzata in merito ai parametri critici per l'impianto di destino finale, prima di essere inviata a relativo impianto di recupero/smaltimento, salvo che le partite di rifiuto che hanno originato la miscelazione provengano da ciclo tecnologico continuo ben definito;

- Motivazioni degli eventuali carichi respinti dal destinatario che ha ricevuto la partita di rifiuti miscelati al fine del loro recupero o smaltimento finale.
- XXVIII) il rifiuto deve essere preventivamente controllato a cura del responsabile dell'impianto, mediante una prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto, anche mediante l'ausilio di specifici reagenti, per verificarne la compatibilità chimico-fisica. Si terrà sotto controllo l'eventuale polimerizzazione, riscaldamento, sedimentazione, ecc. per il tempo tecnicamente necessario secondo le modalità presentate; trascorso tale tempo senza il verificarsi di nessuna reazione si potrà procedere alla miscelazione.
- XXIX) Gli oli vegetali devono essere stoccati in contenitori ermeticamente chiusi posizionati in un'area esclusivamente dedicata allo stoccaggio degli stessi.
- XX) 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
- XXI) 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;
- XXII) 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.
- XXIII) 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 caratterizzati 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.
- XXIV) 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.
- XXV) 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 antitraboccamento; se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
- XXVI) 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.
- XXVII) 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.
- XXI) 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 al contratto stipulato con il soggetto finale che ne effettuerà le operazioni di recupero/smaltimento ai sensi della d.g.r. 9497 del 21.06.2002.
- XXVIII) 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.
- XXIX) 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.
- XXX) 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.
- XXXI) 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.
- XXXII) 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.
- XXXIII) 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.
- XXXIV) 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.

XXXV) 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.

XXXVI) Non possono essere ritirati rifiuti putrescibili o maleodoranti

XXVII) 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).

XXXII) 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 R11 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.

XXXIII) 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.

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 € 353.231,32 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	1.406,9 mc	496.987,43
D15	P (Cl > 2%, PCB > 25 ppm)	27 mc	30.203,28
D15, R13	NP	555 mc	98.024,10

R13	NP	1.400 mc	24.726,80
R3, R4, D14	NP	53.000 t/a	111.864,56
R12,D13 (miscelazione)	P	150.000 t/a	
AMMONTARE TOTALE			761.806,17
RIDUZIONE 50% CERTIFICAZIONE EMAS			380.903,08

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.

E.6 Ulteriori prescrizioni

- I) Ai sensi dell'art.29 nonies del D.Lgs. 152/06 e smi, 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 dell'installazione IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- III) Ai sensi del D.Lgs. 152/06 e smi, art.29 decies, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
- IV) Il Gestore dell'installazione 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 , nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- 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. 29 decies comma 1 del D.Lgs 152/06; 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 inseriti nei sistemi informativi predisposti da ARPA Lombardia (AIDA/Agorà), secondo il decreto regionale n. 14236 del 3.12.08 e succ. .

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 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 ai sensi della normativa vigente.

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	X	Utilizzo domestico	Annuale	X	X		
	X	Lavaggio	Annuale	X	X		

*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	X	Riscaldamento uffici	Annuale	X	X	
	Energia elettrica	X	Alimentazione intero impianto	Annuale	x	X	

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)					
	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. Nel caso non vi siano eventi meteorici in corrispondenza della fine del trimestre, l'analisi dovrà essere effettuata al primo evento meteorico utile.

Parametri	S1 Sp1 e pozzi perdenti	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
Volume acqua (m ³ /anno)				
PH	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	2060
Temperatura				2100
Colore	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	2020
Odore				2050
Conducibilità				2030
Materiali grossolani	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	2090
Solidi sospesi totali	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	2090
BOD ₅	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	5120
COD	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	5130
Alluminio				3050
Arsenico (As) e composti				3080
Bario				3090
Boro				3110
Cadmio (Cd) e composti	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	3120
Cromo (Cr) e composti	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale	3150

Parametri	S1 Sp1 e pozzi perdenti	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
			(pozzi perdenti)	
Ferro	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	3160
Manganese				3190
Mercurio (Hg) e composti	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	3200
Nichel (Ni) e composti	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	3220
Piombo (Pb) e composti	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	3230
Rame (Cu) e composti	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	3250
Selenio				3260
Stagno				3280
Zinco (Zn) e composti	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	3320
Cianuri				4070
Cloro attivo libero	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	4080
Solfuri	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	4160
Solfiti	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	4150
Solfati	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	4140
Cloruri	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	4090
Fluoruri	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	4100

Parametri	S1 Sp1 e pozzi perdenti	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
Fosforo totale	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	4110
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	4030
Azoto nitroso (come N)	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	4050
Azoto nitrico (come N)	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	4040
Grassi e olii animali/vegetali	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	5160
Idrocarburi totali	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	5160
Aldeidi				5010
Solventi organici azotati				
Tensioattivi totali	X		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale (pozzi perdenti)	
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		Quadrimestrale (Sp1) annuale (S1) biennale	

Parametri	S1 Sp1 e pozzi perdenti	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
			(pozzi perdenti)	
Difeniletere bromato				
Composti organostannici				
IPA				
Fenoli				
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 assoluta, immissione differenziale)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
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
Rottame ferroso	apparecchiatura portatile mobile	prima dello scarico	timbro sul formulario rifiuti

RAEE	apparecchiatura portatile mobile	prima dello scarico	timbro sul formulario rifiuti
------	----------------------------------	---------------------	-------------------------------

Tab. F14 – Controllo radiometrico

F.3.8 Rifiuti

La tabella seguente indica i controlli che l'azienda deve svolgere sul rifiuto in ingresso nell'ambito del self-monitoring.

CER autorizzati	Operazione autorizzata	Quantità annua trattata (ton)	Quantità specifica (t rifiuto in ingresso/t di rifiuto trattato)	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
Tutti	R/D	X	X	Verifica visiva/Analisi chimiche	Ogni partita	Registro / Archivio analisi	X

Tab. F15 – Controllo rifiuti in ingresso

La tabella seguente riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita dall'installazione

CER	Quantità annua prodotta (ton)	Quantità specifica (ton rifiuto prodotto/ton rifiuto trattato)	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
Tutti	X	X	Verifica visiva/pesatura	Ogni partita	Registro	X

Tab. F16 – Controllo rifiuti in uscita

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	Settimanale	Regime	Strumentale	COV	Libro macchina

	Pressione differenziale					
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	Analisi semestrale per verifica efficienza abbattimento ed eventuale sostituzione carboni attivi*
Impianto trattamento chimico-fisico	Sostituzione carboni attivi	Annuale
Vasca disoleazione	pulizia	annuale

Tab. F18– Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

*conformemente alla DGR n. 7/13943 del 01.08.

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
Serbatoi fuori terra	Visivo. Verifica integrità	<i>Mensile</i>	<i>Registro</i>
Bacini di contenimento	Visivo. Verifica integrità	<i>annuale</i>	<i>Registro</i>
Pavimentazione	Visivo. Verifica integrità	<i>mensile</i>	<i>Registro</i>
Vasche interrato	Visivo. Verifica integrità	<i>annuale</i>	<i>Registro</i>
Fusti	Visivo. Verifica integrità	<i>mensile</i>	<i>Registro</i>

Tab. F19– Tabella aree di stoccaggio

ALLEGATI

Riferimenti planimetrici

CONTENUTO PLANIMETRIA	SIGLA	DATA PROTOCOLLO ARPA
Planimetria generale individuazione laboratorio	Tav. 1	04/2016
Rete fognaria	Tav. 1	06/2016