



# PROVINCIA DI BERGAMO

Via Torquato Tasso, 8 - 24100 BERGAMO

Settore Ambiente

**SERVIZIO EMISSIONI ATMOSFERICHE E SONORE**

Via Camozzi, 95 - Passaggio Canonici Lateranensi - 24100 BERGAMO Tel. 035387539 - Telefax 035387595  
Http:// www.provincia.bergamo.it - Email: segreteria.ippc@provincia.bergamo.it

**RACCOMANDATA A.R.**

Prot. n°

**0 4 5 4 0 2**

09.02/AC/AP

Bergamo, **21 APR 2009**

Oggetto: TRASMISSIONE Decreto regionale  
A.I.A. n. 455 del 23/01/2009 -  
Aglioni Angelo S.r.l., impianto di via  
E. Fermi n. 26 nel comune di Calcio  
(BG).

Spett.le Aglioni Angelo S.r.l.  
Via E. Fermi, 26  
24054 Calcio (BG)

Spett. le Comune di Calcio  
Via Papa Giovanni XXIII, 40  
24054 Calcio (BG)

Spett.le A.R.P.A. Lombardia  
Dipartimento di Bergamo  
Via C. Maffei, 4  
24121 Bergamo (BG)

e p.c. Spett.le Regione Lombardia  
D.G. Reti e Servizi di Pubblica Utilità  
U.O. Struttura Usi delle acque e ciclo  
integrato dei rifiuti  
Via Pola, 12  
20124 Milano (MI)

Si trasmette, in allegato, copia del Decreto n. 455 del 23/01/2009, avente per oggetto "Integrazione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) già rilasciata alla Ditta Aglioni Angelo S.r.l. - sede legale ed impianto in Calcio (BG), via Enrico Fermi n. 26, ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59, allegato 1, punto 5.1, con D.D.S. n 12706 del 26/10/2007", in ottemperanza a quanto previsto al punto 6 di tale Decreto.

Distinti saluti.

**Il Responsabile del Servizio Emissioni  
Atmosferiche e Sonore**

- dr ing. *Andrea* Castelli -



**SINCERT**





Regione Lombardia

DECRETO N° 455

Del 23 GEN. 2009

Identificativo Atto n. 516

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

*Oggetto* INTEGRAZIONE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) GIA'  
RILASCIATA, ALLA DITTA AGLIONI ANGELO S.R.L. - SEDE LEGALE ED IMPIANTO IN  
CALCIO (BG), VIA ENRICO FERMI N. 26. AI SENSI DEL D.LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59,  
ALLEGATO 1, PUNTO 5.1, CON D.D.S. N. 12706 DEL 26/10/2007



L'atto si compone di 26 pagine  
di cui 55 pagine di allegati,  
parte integrante.



Regione Lombardia

## IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA USI DELLE ACQUE E CICLO INTEGRATO DEI RIFIUTI

### VISTI:

- la l. 7 agosto 1990, n. 241 "Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi" e s.m.i.;
- la l.r. 12 dicembre 2003, n. 26 "Disciplina dei servizi locali di interesse economico generale. Norme in materia di gestione dei rifiuti, di energia, di utilizzo del sottosuolo e di risorse idriche" e s.m.i.;
- la l.r. 1 febbraio 2005, n. 1 "Interventi di semplificazione – Abrogazione di leggi e regolamenti regionali – Legge semplificazione 2004";
- il d.lgs. 18 Febbraio 2005 n. 59 "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento";
- il d.lgs. 3 aprile 2006, n.152, recante "Norme in materia ambientale" e s.m.i.;
- la l.r. 11 dicembre 2006, n. 24 recante "Norme per la prevenzione e la riduzione delle emissioni in atmosfera a tutela della salute e dell'ambiente" e s.m.i.;
- il d.m. Ambiente 29 gennaio 2007, recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di gestione dei rifiuti, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59";

**VISTO** in particolare l'art. 30, comma 6., lettera b), della l.r. 24/06 dove viene stabilito che le province esercitano le funzioni amministrative relative al rilascio, al rinnovo e al riesame delle autorizzazioni integrate ambientali di cui all'art. 8, comma 2., a decorrere dal 1° gennaio 2008;

**RICHIAMATO** il d.d.s. Autorizzazioni e Certificazioni del 26/10/2007, n. 12706, avente per oggetto: "Autorizzazione integrata ambientale (IPPC) rilasciata alla ditta Aglioni Angelo S.r.l., ai sensi del d.lgs. 18 febbraio 2005, n. 59, allegato 1, Punto 5.1, con sede legale ed impianto in Calcio (BG), via Enrico Fermi 26;

**RAVVISATA** la necessità di aggiornare l'allegato tecnico al sopra menzionato provvedimento autorizzativo, e ciò al fine di migliorare ulteriormente le condizioni di esercizio dell'impianto coerentemente agli indirizzi più volte espressi dalle D.G. Ambiente della Commissione Europea;

**ATTESO** che con nota in atti regionali n. Q1.2007.00.27830 del 08/12/07 la Struttura Autorizzazioni e Certificazioni ha preannunciato la possibilità della rivisitazione dell'A.I.A. già rilasciata;

**VISTO** il d.d.g. Territorio ed Urbanistica n.16305 del 21/12/07 di pronuncia di compatibilità ambientale e successiva nota n. Z1.2008.0023667 del 05/12/08; trasmessa dalla D.G. Territorio e Urbanistica a chiarimento del d.d.g. 16305/07;

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



**PRESO ATTO** che la conferenza dei servizi tenutasi nella seduta del 23/09/08 si è conclusa con l'espressione dei seguenti pareri:

La ditta: relativamente alle prescrizioni del Comune in merito al dispositivo di intercettazione fa presente che l'impianto rilancia le acque alla fognatura tramite pompa, pertanto ritiene in caso di sversamenti accidentali il non azionamento della pompa ricopre la funzione richiesta dal Comune. La Ditta s'impegna a predisporre un pozzo di campionamento per le acque di seconda pioggia.

Regione D.G. Reti e Servizi di Pubblica Utilità e Sviluppo Sostenibile: Procedo alla correlazione delle operazioni effettuate con i CER autorizzati. Concordo con le prescrizioni contenute nell'allegato tecnico predisposto dall'A.R.P.A., esprime parere favorevole al rilascio dell'A.I.A.

ARPA Dipartimento di Bergamo modifica e trasmette l'allegato tecnico revisionato sulla base delle determinazioni assunte in sede della presente Conferenza.

La Provincia di Bergamo: illustra e consegna parere favorevole come da nota prot. n. 102820/09 - 09 del 22.09.08.

Comune di Calcio: assente. Con fax n. 9905 del 22/09/08 esprime parere favorevole con prescrizioni che sono state valutate in sede di conferenza.

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

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

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

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

**CONSIDERATO** che con l'adozione del presente provvedimento è da considerarsi conclusa la rivisitazione dell'A.I.A. soprarichiamata e che gli ulteriori successivi provvedimenti di modifica o integrazione della stessa risultano di competenza della Provincia di Bergamo e, come tale, la garanzia fidejussoria deve essere prestata a favore dello stesso Ente;

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

**DATO ATTO** che l'impianto per cui si richiede l'autorizzazione integrata ambientale è certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001, e che pertanto il rinnovo dell'autorizzazione medesima deve essere effettuato ogni 6 anni, ai sensi dell'art. 9, comma 3, del d.lgs. 59/05;

166



## Regione Lombardia

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

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

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

**RILEVATO** che a fronte del decreto ministeriale 24/04/08 di individuazione delle tariffe istruttorie sarà cura della Regione Lombardia emanare specifica richiesta di integrazione delle tariffe istruttorie calcolate con le modalità previste dal decreto e comunque concordate con le altre regioni al fine di avere un metodo omogeneo di validazione e di calcolo delle tariffe stesse;

**RITENUTO** pertanto di rilasciare, ai sensi del d.lgs. 59/05, l'integrazione dell'autorizzazione integrata ambientale con d.d.s. n. 12706/07 alla ditta AGLIONI ANGELO S.R.L. con sede legale in Calcio (BG), Via E. Fermi 26, alle condizioni e con le prescrizioni di cui all'allegato tecnico, nonché la planimetria, predisposta in conformità al punto 4 della d.g.r. 10161/02, che costituiscono parte integrante del presente provvedimento;

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

**VISTI** la legge regionale 7 Luglio 1996, n. 20: "Testo Unico delle leggi regionali in materia di organizzazione e personale";

### DECRETA

1. di integrare l'autorizzazione integrata ambientale già rilasciata con d.d.s. n. 12706/07 alla ditta AGLIONI ANGELO S.R.L. con sede legale in Calcio (BG), Via E. Fermi 26, relativa all'impianto ubicato in Calcio (BG), Via E. Fermi 26, per le attività previste dal d.lgs 59/05 allegato I, punto 5.1, alle condizioni e con le prescrizioni di cui all'allegato tecnico, che sostituisce, a tutti gli effetti, quello approvato con d.d.s. n. 12706/07, nonché la planimetria, predisposta in conformità al punto 4 della d.g.r. 10161/02, che costituiscono parte integrante del presente provvedimento;
2. di rideterminare al 25/10/13, la scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale a fronte dell'avvenuta acquisizione della certificazione UNI ISO 14001;
3. di disporre che in fase di realizzazione e esercizio le varianti progettuali finalizzate a modifiche



operative e/o gestionali anche migliorative siano comunicate all'ente preposto al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale che definirà la sostanzialità o meno delle stesse. In caso di modifiche impiantistiche, la ditta dovrà comunicare all'ARPA territorialmente competente la data di fine lavori e l'attività potrà essere esercita solo dopo sopralluogo dell'Agenzia che verifichi la corrispondenza di quanto realizzato con quanto comunicato/autorizzato;

4. di stabilire che la presente autorizzazione potrà essere oggetto di verifica da parte dell'autorità competente nel caso di modifica delle Linee guida di cui all'art. 4 comma 1 del D.Lgs. 59/05;
5. di determinare in € 693.553,00 l'ammontare totale della fideiussione la ditta AGLIONI ANGELO S.R.L deve prestare a favore della Provincia relativamente alle operazioni di:
  - messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15) di 571,52 m<sup>3</sup> di rifiuti speciali non pericolosi pari a € 100.941,86;
  - messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15) di 1446,76 m<sup>3</sup> di rifiuti speciali pericolosi pari a € 511.067,97;
  - deposito preliminare (D15) di rifiuti con PCB >50 ppm o Cl org > 2% di 35 pari a 39.152,40;
  - operazioni di recupero di 30.000 t/a di rifiuti speciali non pericolosi e speciali pericolosi pari a € 42.390,77;.L'importo complessivo delle garanzie finanziarie da versare, a fronte dell'avvenuta certificazione ambientale ISO EN 14001 e in applicazione dell'art. 210, comma 3, lett. h), del d.lgs. 152/06, è pari a € 416.131,80; la garanzia finanziaria deve essere prestata e accettata in conformità con quanto stabilito dalla d.g.r. n. 19461/04 e la ditta dovrà documentare ogni tre anni il mantenimento della certificazione ISO EN 14001 per l'attività in essere. Contestualmente all'accettazione della medesima da parte della Provincia, prestata a fronte del presente atto, saranno svincolate le garanzie finanziarie già prestate dalla società ed accettate dalla Regione ;
6. di trasmettere le copie conformi del presente atto alla Provincia di BERGAMO per la successiva comunicazione al Comune di Calcio e ad A.R.P.A. dipartimento di Bergamo e di disporre la pubblicazione dell'estratto sul B.U.R.L.;
7. di disporre che la Provincia di Bergamo provveda a trasmetterne copia conforme a mezzo raccomandata A/R all'impresa, successivamente alla prestazione della garanzia, disponendo che l'efficacia del medesimo atto decorra dalla data di ricevimento della copia conforme trasmessa al soggetto interessato subordinatamente all'accettazione della garanzia finanziaria;
8. di dare atto che la mancata presentazione della garanzia di cui al punto 5. entro il termine di 30 giorni dalla data di comunicazione alla impresa del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'allegato B alla d.g.r. n. 19461/04, comporta la revoca dell'autorizzazione integrata ambientale; la revoca verrà altresì effettuata qualora la Ditta AGLIONI ANGELO S.R.L con sede legale in Calcio (BG), Via E. Fermi 26, non effettui - nel termine di 30 giorni dal ricevimento della richiesta inoltrata dalla Regione con raccomandata A/R - il saldo della somma dovuta all'Amministrazione ex D.Lgs. 59/05, art. 18 commi 1 e 2 e d.g.r. n. 20378/05;



Regione Lombardia

- 
9. di disporre la messa a disposizione del pubblico della presente autorizzazione integrata ambientale presso la Struttura "Usi delle Acque e Ciclo Integrato dei Rifiuti" della D.G. Reti e Servizi di Pubblica Utilità e Sviluppo Sostenibile della Regione Lombardia e presso i competenti uffici provinciali e comunali;
  10. di dare atto che avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

Il Dirigente della Struttura  
Usi delle Acque e Ciclo Integrato dei Rifiuti  
Dott. Roberto Cerretti

*Roberto Cerretti*



23 GEN. 2009

Allegato Tecnico al D.D.S. n° 455 del : .....

### Identificazione del Complesso IPPC

Ragione sociale	AGLIONI ANGELO S.R.L.
Sede Legale	Via E. Fermi, 26 Calcio (BG)
Sede Operativa	Via E. Fermi, 26 Calcio (BG)
Tipo di impianto	Smaltimento, recupero e trattamento di rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi
Varianti richieste	Realizzazione di nuovo capannone
Altro	Trasporto rifiuti
Codice e attività IPPC	5.1 impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi con capacità superiore a 10 tonnellate al giorno

R.G.



## INDICE

<b>A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE .....</b>	<b>4</b>
<b>A 1. Inquadramento del complesso e del sito .....</b>	<b>4</b>
<i>A.1.1 Inquadramento del complesso IPPC.....</i>	<i>4</i>
<i>A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito.....</i>	<i>4</i>
<b>A 2. Stato autorizzativo ed autorizzazioni sostituite dall'AIA .....</b>	<b>5</b>
<b>B. QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI .....</b>	<b>6</b>
<b>B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto.....</b>	<b>6</b>
<b>B.2 Risorse idriche ed energetiche .....</b>	<b>34</b>
<b>C. QUADRO AMBIENTALE .....</b>	<b>36</b>
<b>C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento .....</b>	<b>36</b>
<b>C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento.....</b>	<b>37</b>
<b>C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento.....</b>	<b>38</b>
<b>C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento .....</b>	<b>38</b>
<b>C.5 Produzione Rifiuti.....</b>	<b>39</b>
<b>C.6 Bonifiche .....</b>	<b>39</b>
<b>C.7 Rischi di incidente rilevante.....</b>	<b>39</b>
<b>D. QUADRO INTEGRATO.....</b>	<b>40</b>
<b>D.1 Applicazione delle MTD .....</b>	<b>40</b>
<b>D.2 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate .....</b>	<b>50</b>
<b>E. QUADRO PRESCRITTIVO.....</b>	<b>51</b>
<b>E.1 Aria .....</b>	<b>51</b>
<i>E.1.1 Valori limite di emissione.....</i>	<i>51</i>
<i>E.1.2 Prescrizioni impiantistiche .....</i>	<i>51</i>
<b>E.2 Acqua .....</b>	<b>52</b>
<i>E.2.1 Valori limite di emissione.....</i>	<i>52</i>
<i>E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>52</i>
<i>E.2.3 Prescrizioni impiantistiche .....</i>	<i>52</i>
<i>E.2.4 Prescrizioni generali .....</i>	<i>52</i>
<b>E.3 Rumore.....</b>	<b>53</b>
<i>E.3.1 Valori limite.....</i>	<i>53</i>
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>53</i>

ALC



E.3.3	Prescrizioni generali .....	53
E.4	Suolo .....	54
E.5	Rifiuti .....	54
E.5.1	Requisiti e modalità per il controllo .....	54
E.5.2	Attività di gestione rifiuti autorizzata .....	54
E.5.3	Prescrizioni generali .....	59
E.6	Ulteriori prescrizioni.....	60
E.7	Monitoraggio e Controllo.....	60
E.8	Prevenzione incidenti.....	61
E.9	Gestione delle emergenze .....	61
E.10	Interventi sull'area alla cessazione dell'attività .....	61
E.11	Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata ell'inquinamento e relative tempistiche .....	61
F.	PIANO DI MONITORAGGIO .....	62
F.1	Finalità del monitoraggio .....	62
F.2	Chi effettua il self-monitoring .....	62
F.3	Parametri da monitorare.....	62
F.3.1	Risorsa idrica .....	62
F.3.2	Risorsa energetica .....	62
F.3.3	Acqua.....	63
F.3.4	Rumore .....	63
F.3.5	Radiazioni .....	64
F.3.6	Rifiuti.....	64
F.4	Gestione dell'impianto.....	65
F.4.1	Individuazione e controllo sui punti critici.....	65
F.4.2	Aree di stoccaggio e di transito automezzi (vasche, serbatoi, etc.).....	65
ALLEGATI	.....	66
	Riferimenti planimetrici.....	66

166



## A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

### A 1. Inquadramento del complesso e del sito

#### A.1.1 Inquadramento del complesso IPPC

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

Codici IPPC e non IPPC	Tipologia Impianto	Operazioni svolte e autorizzate (Allegati B e C alla parte quarta del D.lgs. 152/06)	Rifiuti NP*	Rifiuti P*	Rifiuti Urbani*
5.1	Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi con capacità di oltre 10 t/giorno	D13; D14; D15; R3; R4; R13	X	X	
Trasporto merci su strada	-		X	X	

Tabella A1 – Tipologia Impianto/i

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

Superfici e totale m <sup>2</sup>	Superficie coperta m <sup>2</sup>	Superficie scolante m <sup>2</sup> (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata m <sup>2</sup>	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento	Data prevista cessazione attività
6543	3083	2525	2525	1993	2007	n.d.

(\*) Così come definita all'art. 2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne.

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

#### A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

L'area dell'impianto è classificata area D "produttiva esistente e di completamento". L'impianto esistente è identificato ai mappali 327,330, 337 foglio 5 N.C.E.U.

L'area in ampliamento, adiacente all'esistente, recentemente acquisita e su cui si intende realizzare un nuovo capannone è identificata ai mappali n°423-2-3 foglio 5.

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

	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso	Note
destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente	Produttiva	0 m	Confinante con il sito
	Residenziale	>500	
	Agricola	100 m	
	Aree miste	> 500 m	
	Attività ricettive	>500	

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

g.c.



## A 2. Stato autorizzativo ed autorizzazioni sostituite dall'AIA

La tabella seguente riassume lo stato autorizzativo del complesso IPPC:

Settore	Norma di riferimento	Ente	Estremi del provvedimento	Scadenza	N. d'ordine attività	Note e considerazioni
Acqua	D.lgs. 152/99	Comune di Calcio	Prot. 2608 02/04/2003	02/04/08	1	Autorizzazione del Comune di Calcio allo scarico in PF
Rifiuti	D.lgs. 22/97, artt.27 e 28	Provincia di Bergamo	D.D. 531 05/03/2003	27/02/08	1	Autorizzazione all'esercizio dell'attività di stoccaggio e/o cernita di rifiuti speciali pericolosi e non
Rifiuti	D.lgs. 22/97, artt.27 e 28	Provincia di Bergamo	D. D. 1695 23/06/2003	27/02/08	1	Integrazione e modifica Autorizzazione all'esercizio dell'attività di stoccaggio e/o cernita di rifiuti speciali pericolosi e non
Rifiuti	D.lgs 22/97 artt.31 e 33	Provincia di Bergamo	Domanda prot 3513 20/05/05			Autorizzazione semplificata
Rifiuti	D.lgs. 22/97, artt.27 e 28	Provincia di Bergamo	D. D. 1352 09/05/2006	27/02/08	1	Autorizzazione ordinaria, accorpamento con autorizzazione semplificata
V.I.A.	D.P.R. 12/04/1996 D.Lgs. n.152/2006	Regione Lombardia	D.D. n.16305 del 21/12/2007	-	1	Pronuncia positiva di compatibilità ambientale sul progetto di ampliamento dell'impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi.
A.I.A.	D.lgs. 59/05	Regione Lombardia	d.d.s. n. 12706 del 26/10/07	25/10/12	1	
Altro	CPI	VV FF Bergamo	Pratica N. 56098 26/11/2002	26/11//08	1	-

Tabella A4 – Stato autorizzativo

La ditta è inoltre in possesso delle seguenti certificazioni:

Certificazione/registrazione	Norme di riferimento	Ente certificatore	Estremi (n. registrazione e data di emissione)	Scadenza	N. d'ordine attività	Note e considerazioni
ISO	UNI EN ISO 9001 :2000	DNV	CERT-09624-2001-AQ-MIL-SINCERT del 14/12/2003	14/12/2009	1	
	UNI EN ISO 14001:2004	DNV	CERT-295-2001-AE-MIL-SINCERT del 08/03/2006	08/03/2009	1	-

La ditta ha presentato richiesta di variante che è stata sottoposta a V.I.A. ed è stata valutata con l'istruttoria AIA e riportata nel quadro B.1.

Le modifiche effettuate hanno comportato un ampliamento dell'attività su un'area di proprietà adiacente all'esistente di circa 2.630 m<sup>2</sup> così individuate:

- realizzazione di un nuovo capannone che occuperà una superficie pari a 980 m<sup>2</sup> circa, un nuovo parco serbatoi con estensione di circa 250 m<sup>2</sup> con locale pompe di circa 70 m<sup>2</sup>;
- realizzazione all'interno del nuovo capannone di un'area dedicata al rimessaggio degli automezzi di proprietà della Aglioni Angelo S.r.l.;

- realizzazione di un'ulteriore zona coperta dedicata al rimessaggio tra la struttura esistente e la nuova struttura è prevista nella zona di transito mediante l'installazione di portoni a scomparsa che andranno a creare la zona rimessaggio notturna per gli automezzi di proprietà;
- realizzazione di un nuovo bacino di contenimento per l'installazione di nuovi serbatoi per lo stoccaggio di oli ed emulsioni, ristrutturazione del locale pompe, collettamento sfiati serbatoi, realizzazione di una centrale termica per il riscaldamento di due serbatoi;
- realizzazione di un area sotto tettoia per il trattamento dei fanghi (separazione parte solida dalla parte acquosa);
- realizzazione di due bacini per l'installazione di un serbatoio per i solventi e di un serbatoio per i liquidi antigelo;
- realizzazione di un locale uffici e di un locale spogliatoi nello stabile esistente;
- aumento dei quantitativi di stoccaggio e trattamento ed inserimento di nuove tipologie di rifiuti e nuovi codici CER.

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

## B. QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI

### B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto

Vengono effettuate operazioni di:

- messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi per un quantitativo massimo **attuale** di 954 m<sup>3</sup>, **e ampliato complessivamente a m<sup>3</sup> 1.359,5;**
- messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali non pericolosi per un quantitativo massimo **attuale** di 112 m<sup>3</sup>, **e ampliato complessivamente a m<sup>3</sup> 566;**
- deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi contenenti PCB > 50 ppm o Cl > 2% per un quantitativo massimo **attuale** di 15 m<sup>3</sup>, **e ampliato complessivamente a m<sup>3</sup> 31,5;**
- raggruppamento preliminare (D13), ricondizionamento preliminare (D14) e recupero/cernita (R3, R4) di rifiuti speciali pericolosi e/o non pericolosi per un quantitativo massimo **attuale** di 10.000 t/a, **e ampliato complessivamente a 30.000 t/a.;**

L'impianto, allo stato di fatto autorizzato con D.D. della Provincia di Bergamo n.1352 del 09/05/06, risulta suddiviso nelle seguenti aree funzionali:

- a) Settore 1 sezione A per rifiuti speciali pericolosi costituiti da "**Filtri olio e carburante esausti**", "**Guarnizioni freni**", "**rifiuti speciali vari pericolosi e non pericolosi solidi in idonei contenitori**" - 90 m<sup>3</sup>;
- b) Settore 1 sezione B per rifiuti speciali pericolosi e/o non pericolosi costituiti da "**Liquidi freni**", **Altre tipologie di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi liquidi in idonei contenitori** - 100 m<sup>3</sup>;
- c) Settore 1 sezione C per rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi costituiti da "**Pile al nichel-cadmio ed altre pile**"; "**Accumulatori esausti**"; "**Apparecchiature fuori uso**" - 60 m<sup>3</sup>.
- d) Settore 1 sezione D per rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi costituiti da "**Rottami metallici, materiali plastici e gommosi**" - 140 m<sup>3</sup>. Eventualmente la stessa area viene utilizzata anche per lo stoccaggio di materie prime secondarie ottenute dalla selezione e dalla cernita dei rifiuti;
- e) Settore 1 sezione E:
  - E1 per rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi costituiti da "**lattine di plastica o ferro, rifiuti di alluminio, contenitori vuoti, macchine fotografiche**" - 80 m<sup>3</sup>;
  - E2 per rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi costituiti da "**morchie e fanghiglie e rifiuti vari fangosi**" - 40 m<sup>3</sup>;



- E3 per rifiuti speciali non pericolosi costituiti da "olio vegetale" in un serbatoio da 10 m<sup>3</sup> con doppia intercapedine.
- f) Settore 2 per rifiuti speciali pericolosi e non costituiti da " Oli esausti chiari, oli esausti scuri, oli non rigenerabili"; "Emulsioni oleose e emulsioni di lavaggi autoveicoli" – 378 m<sup>3</sup>;
- g) Settore 3, suddiviso in 2 sezioni:
  - 3.1 stoccaggio per rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi costituiti da "Imballaggi e assorbenti contaminati da sostanze pericolose nonché assorbenti e materiali filtranti non pericolosi" – 56 m<sup>3</sup>;
  - 3.2 per cernita, triturazione ed adeguamento volumetrico di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi costituiti da "Rifiuti non pericolosi solidi" – 112 m<sup>3</sup>. Eventualmente la stessa area viene utilizzata anche per lo stoccaggio di materie prime secondarie ottenute dalla selezione e dalla cernita dei rifiuti

Allo stato di fatto, risultano autorizzati, con D.D. 1352 del 09/05/06, ma ancora da realizzare i seguenti elementi:

- Serbatoio per gli oli vegetali con capacità da 10 m<sup>3</sup>
- Serbatoio per gli oli contaminati con capacità di 6,2 m<sup>3</sup>
- Struttura esterna coperta per deposito contenitori vuoti
- Un cordolo ed un setto atti a delimitare la sezione 3 del Settore 1

Nella tabella seguente si riportano i quantitativi di stoccaggio e trattamento autorizzati allo stato di fatto.

N. d'ordine attività	Tipo di operazione svolta nelle attività IPPC e non		Capacità di trattamento dell'impianto								
			Capacità di progetto			Capacità eff. di esercizio			Capacità autorizzata		
			t/a	t/g	m <sup>3</sup>	t/a	t/g	m <sup>3</sup>	t/a	t/g	m <sup>3</sup>
1	R3 R4 D13 D14		10.000	100		10.000	100		10.000	100	
1	R13/D15				1.066			1.066			1.066
1	D15				15			15			15

Tabella della capacità di trattamento del complesso IPPC

Nella seguente tabella si raffrontano i quantitativi autorizzati con le varie D.D. con i quantitativi richiesti contestualmente alla presentazione della domanda di autorizzazione ambientale integrata.

Determinazione dirigenziale	Quantitativi autorizzati	Quantitativi da autorizzare	Capacità trattamento	Capacità da autorizzare
D.D. 1695 del 26/03/2003	657,75 m <sup>3</sup>		10.000 t/a	
D.D. 1352 del 09/05/2006	1081,0 m <sup>3</sup>		10.000 t/a	
Stato di progetto AIA		1956,0 m <sup>3</sup>		30.000 t/a

L'impianto allo stato di progetto approvato con D.D. della regione Lombardia n.16305 del 21/12/07 risulta suddiviso nelle seguenti aree funzionali:

#### Area 1: Serbatoi stoccaggio oli/emulsioni

Per quanto disposto all'art. 1 del D.lgs. n. 95/92 le emulsioni oleose esauste sono equiparate agli oli usati. Pertanto, di seguito, ambedue le tipologie di rifiuti saranno indicate come oli esausti.

L'area destinata allo stoccaggio degli oli esausti rispetta tutti i dettami previsti dall'allegato C del D.M. 392/96. Sono presenti n. 16 serbatoi per lo stoccaggio di oli esausti. Di seguito si riporta tabella riassuntiva con le caratteristiche tecniche di massima di ciascun serbatoio:

Caratteristiche serbatoi				
Sigla	Potenzialità geometrica (m <sup>3</sup> )	Diametro (m)	Altezza (m)	Potenzialità reale (m <sup>3</sup> )
1	56,52	4,00	4,50	50,87
2	56,52	4,00	4,50	50,87
3	56,52	4,00	4,50	50,87
4	56,52	4,00	4,50	50,87
5	56,52	4,00	4,50	50,87
6	110,39	3,75	10,00	99,35
7	51,29	3,30	6,00	46,16
8	35,0	3,00	6,00	31,50
9	35,0	3,00	6,00	31,50
10	35,0	3,00	6,00	31,50
11	35,0	3,00	6,00	31,50
12	35,0	3,00	6,00	31,50
13	35,0	3,00	6,00	31,50
14	35,0	3,00	6,00	31,50
15	120,0	4,50	6,75	108,00
16	120,0	4,50	6,75	108,00
17	35,0	3,00	6,00	31,50
99	10,0	2,00	3,20	9,00

Tutti i serbatoi sono fissi, realizzati in acciaio, fuori terra, a tetto fisso ed equipaggiati con:

- indicatori esterni di livello, boccaporti per la misura manuale del relativo livello alle varie altezze e per la campionatura del liquido contenuto;
- idonee chiusure, passi d'uomo-flange, per impedire la fuoriuscita del contenuto;
- dispositivo di troppo pieno collegato con le pompe di carico;
- scarico di fondo con valvola per il drenaggio dell'acqua eventualmente presente;

I serbatoi n. 1 e n. 99 saranno dedicati agli oli e alle emulsioni vegetali, mentre quello indicato col n. 17 sarà dedicato agli oli contaminati.

I serbatoi saranno contenuti in bacini delimitati da muri di contenimento in calcestruzzo trattato in modo da resistere agli oli, di altezza tale da realizzare una capacità di contenimento superiore 100% della capacità geometrica totale dei serbatoi contenuti.

Nel bacino principale di nuova realizzazione la capacità geometrica dei serbatoi che saranno installati 8-16, è pari a 485 m<sup>3</sup>, l'area interna del bacino è pari circa 230 m<sup>2</sup>, il volume totale di contenimento risulta di (230 m<sup>2</sup> di superficie x 2,12 m altezza del muro) di circa 487,5 m<sup>3</sup>. Ne deriva che il nuovo bacino sarà in grado di contenere il 100% della capacità geometrica totale dei serbatoi rispettando così appieno i dettami del D.M. 392/96.

Per il serbatoio N. 17 degli oli contaminati è previsto un apposito bacino di contenimento separato dagli altri e avente un volume di contenimento pari a 35,1 m<sup>3</sup> (27 m<sup>2</sup> di superficie x 1,3 m altezza muro), superiore quindi alla capacità del serbatoio stesso.

I bacini di contenimento dei serbatoi saranno realizzati in cemento armato; il pavimento dei bacini sarà dotato di accentuata pendenza verso i pozzetti ciechi per la raccolta di eventuali fuoriuscite. Non vi sarà



alcun collegamento diretto con la rete fognaria oleosa in quanto gli eventuali sversamenti verranno raccolti con una pompa mobile e reimmessi nei serbatoi idonei. Il fondo e le pareti del bacino saranno sottoposti ad un ciclo di trattamento con prodotti resistenti agli oli minerali.

La distanza tra i serbatoi posti nello stesso bacino sarà di almeno 1 m, nel rispetto del D.M. n° 392/96 che cita: "Nel caso di più serbatoi posti in unico bacino, debbono essere rispettate le seguenti distanze minime tra serbatoi adiacenti:

- per serbatoi di  $C_g \geq 30 \text{ m}^3$  distanza minima di m 0,80
- per serbatoi di  $C_g > 30 \leq 150 \text{ m}^3$  distanza minima di 1,00
- per serbatoi di  $C_g > 150 \text{ m}^3$  distanza minima tra serbatoi di m 1,50."

Sempre per quanto disposto dal D.M. 392/96 : "I serbatoi fuori terra debbono essere posti a distanza minima dal muro di bacino:

$$D = H - h$$

dove:

D distanza in m del serbatoio dal muro di bacino

H altezza in m del serbatoio dal piano di campagna interno bacino

h altezza in m del muro di bacino misurato all'interno dello stesso."

Per soddisfare tale aspetto della norma verrà predisposto apposito progetto che preveda la realizzazione di paratie verticali.

L'accesso all'interno del bacino di contenimento sarà realizzato tramite delle aperture previste in corrispondenza di apposite scalette. Il locale pompe sarà ampliato e rivisto in modo da installare le pompe necessarie al carico dei nuovi serbatoi. Tutti gli sfiati dei serbatoi saranno collettati ad un unico impianto di trattamento a carboni attivi.

I serbatoi n. 14 e n. 16 saranno riscaldati con serpentine funzionanti ad acqua calda installate sia all'interno che all'esterno dei due serbatoi; a tal fine sarà realizzata una piccola centrale termica alimentata a metano di potenzialità inferiore a 30.000 Kcal/h. L'impianto di movimentazione degli oli è di tipo fisso costituito da n. 4 pompe poste in due bacini distinti e realizzato con tubazioni in acciaio con giunti saldati e raccorderia flangiata pure in acciaio. Una quinta pompa è presente per movimentare gli oli contaminati. Gli oli contaminati sono movimentati esclusivamente con pompe a bordo ATB sia in fase di scarico che di carico. A ridosso dell'area serbatoi è situata la zona di carico e scarico autobotti; l'area è pavimentata in cls. e ha pendenza verso la canalina di raccolta sversamenti che delimita l'area stessa.

Sia l'area di carico e scarico ATB, sia le pompe di movimentazione degli oli sono poste sotto tettoia.

Nella parte superiore di questa zona è prevista l'area di lavaggio automezzi.

### **Area 2: Stoccaggio rifiuti pericolosi e non pericolosi sotto tettoia esistente**

Collocata sotto la tettoia già esistente allo stato di fatto, questa zona prevede lo stoccaggio e la cernita manuale di rifiuti assimilabili agli RSAU prevalentemente in container in un'area avente un'estensione complessiva di circa 330 m<sup>2</sup>.

Verrà sempre mantenuta la separazione tra rifiuti pericolosi e non pericolosi e nel dettaglio saranno stoccate le seguenti tipologie di rifiuti:

- Imballaggi NP: vetro, plastica, legno, carta, ferro;
- Terre/materiali da demolizione NP;
- Imballaggi P: latte sporche;
- Terre/materiali da demolizione P.

All'interno dell'area sarà inoltre presente un trituratore mobile utilizzato sia per imballaggi non pericolosi sia per imballaggi pericolosi quali fusti, latte, barattoli. L'utilizzo del trituratore per rifiuti pericolosi comporterà la pulizia dello stesso prima di poterlo riutilizzare per i rifiuti non pericolosi

### **Area 3: Stoccaggio rifiuti pericolosi e non pericolosi sotto capannone esistente**

202



Il capannone esistente sarà destinato allo stoccaggio di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi. I rifiuti verranno stoccati secondo diverse modalità in aree specifiche, identificate da apposita cartellonistica, e verrà sempre mantenuta la separazione tra rifiuti pericolosi e non pericolosi che infatti saranno stoccati sui lati opposti del capannone, separati dall'area operativa di carico/scarico, selezione, smistamento, raggruppamento. Verrà inoltre garantita la separazione tra rifiuti non compatibili ed eventuali sversamenti saranno raccolti da idonea canalina di contenimento che corre lungo tutta l'area di stoccaggio. In particolare nell'area saranno stoccate le seguenti tipologie di rifiuti:

- Trasformatori P;
- Apparecchiature elettroniche P e NP;
- Fanghi P e NP;
- Prodotti vernicianti P e NP;
- Rifiuti vari/polveri/organici P e NP;
- Rifiuti chimici P e NP;
- Medicinali P e NP.

Il progetto dell'impianto è stato adeguato alle prescrizioni ed ai requisiti previsti dal d.lgs. 151/05, all. II e III con nota 17/07/08. Per i RAEE verrà effettuata unicamente l'operazione R13, fatto salvo quanto attiene ai rifiuti 160210 e 160212 per i quali vengono effettuati l'operazione D15.

#### **Area 4: Stoccaggio rifiuti pericolosi e non pericolosi sotto nuovo capannone**

Il nuovo capannone sarà dedicato allo stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi secondo diverse modalità. Saranno infatti presenti rifiuti stoccati in container, cassonetti, fusti, big bags, ecc. e verrà sempre mantenuta la separazione tra rifiuti pericolosi e non pericolosi. L'area centrale di passaggio sarà destinata alle operazioni di carico/scarico, selezione, smistamento, raggruppamento.

Sotto il nuovo capannone, all'interno di serbatoi in appositi bacini di contenimento, verrà effettuato lo stoccaggio dei solventi e dei liquidi antigelo. I bacini di contenimento saranno adeguati in modo da contenere il 100% del volume dei serbatoi stessi. Il muro di contenimento sarà alzato a 1,3 m per il serbatoio dedicato ai solventi e a 1,4 m per il serbatoio dedicato ai liquidi antigelo.

I volumi ottenuti saranno così i seguenti:

- Il bacino di contenimento del serbatoio dedicato ai solventi avrà volume di contenimento pari a 16,4 m<sup>3</sup> (12,6 m<sup>2</sup> di superficie x 1,3 m altezza muro), superiore quindi alla capacità del serbatoio stesso pari a 15 m<sup>3</sup>.
- Il bacino di contenimento del serbatoio dedicato ai liquidi antigelo avrà volume di contenimento pari a 16,1 m<sup>3</sup> (11,5 m<sup>2</sup> di superficie x 1,4 m altezza muro), superiore quindi alla capacità del serbatoio stesso pari a 15 m<sup>3</sup>.

In particolare le tipologie di rifiuti stoccate nel nuovo capannone saranno le seguenti:

- Liquidi antigelo P;
- Soluzioni acquose P e NP;
- Rifiuti da officina;
- Fusti vuoti;
- Batterie P e NP;
- Pneumatici NP;
- Solventi P;
- Rottami NP;
- Materiali assorbenti P e NP;
- Filtri olio P.

10



### Area 5: Trattamento fanghi

L'impianto di separazione e trattamento dei fanghi pericolosi sarà posizionato in prossimità dell'area serbatoi per oli usati, sotto tettoia. L'impianto sarà costituito da una vasca in acciaio di circa 25 m<sup>3</sup> inserita in una struttura in cls destinata allo stoccaggio/trattamento dei fanghi derivanti da autospurgo.

La vasca in acciaio sarà completamente chiusa ad esclusione dell'apertura per lo scarico diretto delle autobotti; tra la vasca e la camera in cemento armato vi sarà spazio sufficiente per inserire una sonda e controllare se vi sono eventuali perdite.

All'interno della vasca avviene la separazione tra la parte acquosa e la fase solida/palabile (operazioni correlate D13, D14, R3). La fase liquida, dalla vasca di rilancio, viene inviata tramite pompa e tubazioni fisse ai serbatoi destinati alle emulsioni, mentre la fase solida/palabile viene inviata allo smaltimento.

Vi sarà un apposito macchinario in parte posto all'interno della vasca in acciaio che permetterà di separare la fase solida/palabile da quella liquida.

La fase solida/palabile sarà inviata a un piccolo container o a un big bag tramite coclea, la fase liquida attraverso la griglia filtrante permarrà nella vasca di rilancio e sarà successivamente inviata tramite pompa e tubazioni fisse ai serbatoi destinati alle emulsioni

### **Quantitativi totali**

I quantitativi autorizzati (capacità reale) previsti per le diverse zone, sono riportati nella sottostante tabella:

Zona	Descrizione	Tipologia rifiuti	Quantità max (mc)
1	Serbatoi oli usati/emulsioni	Pericolosi	817
		Non pericolosi	60
2	Tettoia esistente	Pericolosi	50
		Non pericolosi	145
3	Capannone esistente	Pericolosi	165
		Non pericolosi	165
4	Capannone nuovo	Pericolosi	339
		Non pericolosi	195
5	Trattamento fanghi	Pericolosi	20
<b>Totale</b>			<b>1.956</b>

### **Aree di stoccaggio ed operazioni effettuate**

Nella tabella seguente si riportano le diverse aree e le operazioni effettuabili su i rifiuti di ciascuna area.

Zona	Tipologia	Operazioni effettuate
1	Oli contaminati P	D15
	Oli/Emulsioni P	D15, D14, D13, R13
	Oli/emulsioni Vegetali	D15, D14, D13, R13
2	Imballaggi P	D15, D14, D13, R13
	Imballaggi NP	D15, D14, D13, R13, R3, R4
	Terre/materiale da demolizione P	D15, R13
	Terre/materiale da demolizione NP	D15, D14, D13, R13
3	Trasformatori P	D15, D14, R13
	Apparecchiature elettroniche P	D15, R13
	Apparecchiature elettroniche NP	D15, R13
	Fanghi P	D15, R13
	Fanghi NP	D15, R13
	Prodotti vernicianti P	D15, R13
	Prodotti vernicianti NP	D15, R13

	Vari/polveri/organici P	D15, D14, D13, R13
	Vari/polveri/organici NP	D15, D14, D13, R3, R4, R13
	Rifiuti chimici P	D15, R13
	Rifiuti chimici NP	D15, D14, D13, R4, R13
	Medicinali NP	D15, R13
	Medicinali P	D15, R13
4	Liquidi antigelo P	D15,D14,D13 R13
	Soluzioni acquose P	D15, R13
	Soluzioni acquose NP	D15, D14, D13, R13
	Rifiuti da officina	D15,D14, D13, R13,R4
	Fusti vuoti	D15, D14,D13, R13,R4
	Batterie P	D15,D14,D13 R13
	Batterie NP	D15,D14,D13 R13
	Pneumatici	D15, D14, D13, R3, R13
	Solventi	D15,D14,D13 R13
	Rottami	D15, R13, R4
	Materiale assorbente P	D15, D14, D13 R13
	Materiale assorbente NP	D15, D14, D13, R3, R13
	Filtri olio P	D15,D14,D13, R13
5	Trattamento fanghi	D15, D14,D13, R13, R3

#### Nuovo elenco rifiuti ritirabili

Con l'istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito dell'ampliamento, si richiedono nuovi codici CER nelle aree già autorizzate.

Nella tabella seguente sono indicati i nuovi codici CER, per i quali è stata richiesta l'autorizzazione, e la rispettiva area in cui saranno collocati nell'impianto. I nuovi codici introdotti sono evidenziati in grassetto. Sulla planimetria generale di progetto sono riportate in modo distinto tutte le aree di stoccaggio con identificati i rifiuti che possono essere stoccati.

I tipi di rifiuti in ingresso, compresi quelli oggetto di variante che sono indicati in grassetto sottoposti alle varie operazioni sono individuati dai seguenti codici CER:

file



		P/NP	OPERAZIONI					
			R13	R3	R4	D15	D14	D13
<b>AREA 1</b>								
<b>ZONA OLI CONTAMINATI - serbatoi</b>								
05 01 05*	perdite di olio	Peric.			X			
08 03 19*	oli dispersi	Peric.			X			
12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	Peric.			X			
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	Peric.			X			
13 03 01*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	Peric.			X			
13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	Peric.			X			
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	Peric.			X			
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	Peric.			X			
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	Peric.			X			
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori	Peric.			X			
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna	Peric.			X			
13.04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli	Peric.			X			

**ZONA OLI USATI/EMULSIONI- serbatoi/fusti**

05 01 05*	perdite di olio	Peric.	X			X	X	X
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X	X	X
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	Peric.	X			X	X	X
12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	Peric.	X			X	X	X
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	Peric.	X			X	X	X
12 01 10*	oli sintetici per macchinari	Peric.	X			X	X	X
12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	Peric.	X			X	X	X
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	Peric.				X	X	X
12 03 02*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	Peric.	X			X	X	X
13 01 04*	emulsioni clorurate	Peric.	X			X	X	X
13 01 05*	emulsioni non clorurate	Peric.	X			X	X	X
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	Peric.	X			X	X	X
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	Peric.	X			X	X	X
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	Peric.	X			X	X	X
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	Peric.	X			X	X	X
13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	Peric.	X			X	X	X
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Peric.	X			X	X	X
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	Peric.	X			X	X	X
13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	Peric.	X			X	X	X
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Peric.	X			X	X	X

		OPERAZIONI					
	P/NP	R13	R3	R4	D15	D14	D13
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	Peric.	X		X	X	X
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	Peric.	X		X	X	X
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	Peric.	X		X	X	X
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori	Peric.	X		X	X	X
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna	Peric.	X		X	X	X
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli	Peric.	X		X	X	X
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione	Peric.	X		X	X	X
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	Peric.	X		X	X	X
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	Peric.	X		X	X	X
13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel	Peric.	X		X	X	X
13 07 02*	petrolio	Peric.	X		X	X	X
13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)	Peric.	X		X	X	X
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione	Peric.	X		X	X	X
13 08 02*	altre emulsioni	Peric.	X		X	X	X
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a fondami da serbatoi)	Peric.	X		X	X	X
16 01 13*	liquidi per freni	Peric.	X		X	X	X
16 07 08*	rifiuti contenenti olio	Peric.	X		X	X	X
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione	Peric.	X		X	X	X
19 08 10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09	Peric.	X		X	X	X
19 11 03*	rifiuti liquidi acquosi	Peric.	X		X	X	X
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	Peric.	X		X		

**ZONA OLI/EMULSIONI VEGETALI - serbatoio/fusti**

04 02 10	materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera) (limitatamente agli oli)	Non Peric.	X		X	X	X
05 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a rifiuti oleosi)	Non Peric.	X		X	X	X
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti oli e grassi commestibili	Non Peric.	X		X	X	X
20 01 08	rifiuti biodegradabili di cucine e mense	Non Peric.	X		X	X	X
20 01 25	oli e grassi commestibili	Non Peric.	X		X	X	X

**AREA 2**

**ZONA IMBALLAGGI PERICOLOSI - container, cassonetti**

15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Peric.	X		X	X	X
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	Peric.			X		
17 02 04*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	Peric.	X		X	X	X
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	Peric.	X		X	X	X
17 06 01*	materiali isolanti contenenti amianto	Peric.			X		





		P/NP	OPERAZIONI					
			R13	R3	R4	D15	D14	D13
17 06 03*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	Peric.	X			X		
19 12 06*	legno contenente sostanze pericolose	Peric.	X			X	X	X
19 12 11*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X	X	X
20 01 37*	legno, contenente sostanze pericolose	Peric.	X			X	X	X

**ZONA IMBALLAGGI NON PERICOLOSI - container, fusti, big bags, cassonetti, cumuli**

02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	Non Peric.	X	X		X	X	X
02 01 10	rifiuti metallici	Non Peric.	X		X	X	X	X
02 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti plastici o metallici)	Non Peric.	X			X	X	X
03 01 01	scarti di corteccia e sughero	Non Peric.	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*	Non Peric.	X	X		X	X	X
03 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente scarti indifferenziati di legno)	Non Peric.	X	X		X	X	X
03 03 01	scarti di corteccia e legno	Non Peric.	X	X		X	X	X
03 03 07	scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	Non Peric.	X	X		X	X	X
03 03 08	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	Non Peric.	X	X		X	X	X
03 03 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a parti in cartone)	Non Peric.	X	X		X	X	X
04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze	Non Peric.	X			X	X	X
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate	Non Peric.	X			X	X	X
04 02 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti tessili)	Non Peric.	X			X	X	X
07 02 13	rifiuti plastici	Non Peric.	X	X		X	X	X
07 02 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti di gomma)	Non Peric.	X			X	X	X
10 11 12	rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11*	Non Peric.	X			X	X	X
11 02 06	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05	Non Peric.	X		X	X	X	X
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti solidi di materiali ferrosi)	Non Peric.	X			X	X	X
15 01 01	imballaggi in carta e cartone	Non Peric.	X	X				
15 01 02	imballaggi in plastica	Non Peric.	X	X				
15 01 03	imballaggi in legno	Non Peric.	X	X				
15 01 04	imballaggi metallici	Non Peric.	X		X			
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	Non Peric.	X	X	X			
15 01 06	imballaggi in materiali misti	Non Peric.	X	X	X	X	X	X
15 01 07	imballaggi in vetro	Non Peric.	X					
15 01 09	imballaggi in materia tessile	Non Peric.	X	X				
16 01 17	metalli ferrosi	Non Peric.	X		X	X	X	X
16 01 18	metalli non ferrosi	Non Peric.	X		X	X	X	X
16 01 19	plastica	Non Peric.	X	X		X	X	X

		OPERAZIONI						
		P/NP	R13	R3	R4	D15	D14	D13
16 01 20	vetro	Non Peric.	X			X	X	X
17 02 01	legno	Non Peric.	X	X		X	X	X
17 02 02	vetro	Non Peric.	X			X	X	X
17 02 03	plastica	Non Peric.	X	X		X	X	X
17 04 01	rame, bronzo, ottone	Non Peric.	X		X	X	X	X
17 04 02	alluminio	Non Peric.	X		X	X	X	X
17 04 03	piombo	Non Peric.	X		X	X	X	X
17 04 04	zinco	Non Peric.	X		X	X	X	X
17 04 05	ferro e acciaio	Non Peric.	X		X	X	X	X
17 04 06	stagno	Non Peric.	X		X	X	X	X
17 04 07	metalli misti	Non Peric.	X		X	X	X	X
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	Non Peric.	X		X	X	X	X
17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	Non Peric.	X			X	X	X
19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	Non Peric.	X		X	X	X	X
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio	Non Peric.	X		X	X	X	X
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	Non Peric.	X		X	X	X	X
19 12 01	carta e cartone	Non Peric.	X	X		X	X	X
19 12 02	metalli ferrosi	Non Peric.	X		X	X	X	X
19 12 03	metalli non ferrosi	Non Peric.	X		X	X	X	X
19 12 04	plastica e gomma	Non Peric.	X	X		X	X	X
19 12 05	vetro	Non Peric.	X			X	X	X
19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	Non Peric.	X	X		X	X	X
19 12 08	prodotti tessili	Non Peric.	X			X	X	X
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	Non Peric.	X	X	X	X	X	X
20 01 01	carta e cartone	Non Peric.	X	X		X	X	X
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	Non Peric.	X	X		X	X	X
20 01 39	plastica	Non Peric.	X	X		X	X	X
20 01 40	metallo	Non Peric.	X		X	X	X	X
20 02 03	altri rifiuti non biodegradabili	Non Peric.	X			X	X	X
20 03 07	rifiuti ingombranti	Non Peric.	X	X	X	X	X	X

**ZONA TERRE/MATERIALE DA DEMOLIZIONI PERICOLOSE - container, fusti, big bags**

06 13 04*	rifiuti della lavorazione dell'amianto	Peric.	X			X		
10 13 09*	rifiuti della fabbricazione di amianto cemento, contenenti amianto	Peric.				X		
13 05 01*	rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua	Peric.	X			X		
13 05 08*	miscugli di rifiuti delle camere a sabbia e dei prodotti di separazione olio/acqua	Peric.	X			X		



		P/NP	OPERAZIONI					
			R13	R3	R4	D15	D14	D13
16 11 01*	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti da lavorazioni metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
16 11 05*	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
17 01 06*	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
17 05 03*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
17 06 05*	materiali da costruzione contenenti amianto	Peric.				X		
17 08 01*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose	Peric.	X			X		
17 09 02*	rifiuti dall'attività di costruzione demolizione, contenenti PCB (ad esempio sigillanti contenenti PCB, pavimentazioni a base di resina contenenti PCB, elementi stagni in vetro contenenti PCB, condensatori contenenti PCB)	Peric.	X			X		
17 09 03*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		

**ZONA TERRE/MATERIALE DA DEMOLIZIONI NON PERICOLOSE - container, fusti , big bags**

01 04 13	rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	Non Peric.	X			X	X	X
17 01 01	<b>cemento</b>	<b>Non Peric</b>	X			X	X	X
17 01 02	<b>mattoni</b>	<b>Non Peric</b>	X			X	X	X
17 03 02	<b>miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01</b>	<b>Non Peric</b>	X			X	X	X
17 05 04	<b>terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03</b>	<b>Non Peric</b>	X			X	X	X
17 05 08	<b>pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07</b>	<b>Non Peric</b>	X			X	X	X
17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01	Non Peric.	X			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	Non Peric.	X			X	X	X
16 11 06	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05	Non Peric.	X			X	X	X
17 01 03	mattonelle e ceramiche	Non Peric.	X			X	X	X
17 01 07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06	Non Peric.	X			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	Non Peric.	X			X	X	X

**AREA 3**

**ZONA TRASFORMATORI - casonetti, cumuli**

16 01 09*	componenti contenenti PCB	Peric.	X			X	X	
16 02 09*	trasformatori e condensatori contenenti PCB	Peric.	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	Peric.	X			X	X	

17

P/NP	OPERAZIONI					
	R13	R3	R4	D15	D14	D13

**ZONA APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE PERICOLOSE - cassonetti, fusti, big bags**

08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
09 01 11*	macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03	Peric.	X					
16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	Peric.	X					
16 02 12*	apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere	Peric.				X		
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	Peric.	X					
16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	Peric.	X			X		
20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Peric.	X					
20 01 23*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	Peric.	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)	Peric.	X					

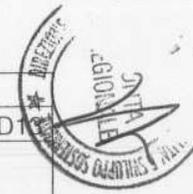
**ZONA APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE NON PERICOLOSE - cassonetti, fusti, big bags**

08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17*	Non Peric.	X			X		
09 01 10	macchine fotografiche monouso senza batterie	Non Peric.	X			X	X	X
09 01 12	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11*	Non Peric.	X					
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	Non Peric.	X		X			
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	Non Peric.	X		X	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	Non Peric.	X		X			

**ZONA FANGHI PERICOLOSI - fusti, big bags**

01 05 05*	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli	Peric.	X			X		
01 05 06*	fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
05 01 02*	<b>fanghi da processi di dissalazione</b>	<b>Peric.</b>	X			X		
05 01 06*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature	Peric.	X			X		
05 01 09*	<b>fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose</b>	<b>Peric.</b>	X			X		
06 05 02*	<b>fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose</b>	<b>Peric.</b>	X			X		
07 01 11*	<b>fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose</b>	<b>Peric.</b>	X			X		
07 02 11*	<b>fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose</b>	<b>Peric.</b>	X			X		
07 03 11*	<b>fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose</b>	<b>Peric.</b>	X			X		
07 04 11*	<b>fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose</b>	<b>Peric.</b>	X			X		
07 05 11*	<b>fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose</b>	<b>Peric.</b>	X			X		
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
07 07 11*	<b>fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose</b>	<b>Peric.</b>	X			X		
08 01 13*	fanghi prodotti dalla pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Peric.	X			X		





		P/NP	OPERAZIONI					
			R13	R3	R4	D15	D14	D1
08 01 15*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Peric.	X			X		
08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Peric.	X			X		
08 03 14*	fanghi di inchiostro contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
08 04 11*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Peric.	X			X		
08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Peric.	X			X		
10 01 20*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
10 01 22*	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
10 02 13*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
10 03 25*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi	Peric.	X			X		
10 04 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi	Peric.	X			X		
10 05 06*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi	Peric.	X			X		
10 06 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi	Peric.	X			X		
10 08 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
11 01 08*	fanghi di fosfatazione	Peric.	X			X		
11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura, lappatura) contenenti olio	Peric.	X			X		
13 05 02*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	Peric.	X			X		
13 05 03*	fanghi da collettori	Peric.	X			X		
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti da processi di dissalazione	Peric.	X			X		
14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	Peric.	X			X		
14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	Peric.	X			X		
19 02 05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico- fisici	Peric.	X			X		
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	Peric.	X			X		
19 11 05*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		

**ZONA FANGHI NON PERICOLOSI - fusti, big bags**

03 03 09	fanghi di scarto contenenti carbonato di calcio	Non Peric.	X			X		
03 03 10	scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica	Non Peric.	X			X		
03 03 11	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti diversi da quelli di cui alla voce 030310	Non Peric.	X			X		
05 01 10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 050109	Non Peric.	X			X		
05 01 13	fanghi residui dell'acqua di alimentazione delle caldaie	Non Peric.	X			X		

		OPERAZIONI						
		P/NP	R13	R3	R4	D15	D14	D13
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502	Non Peric.	X			X		
07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070111	Non Peric.	X			X		
07 02 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070211	Non Peric.	X			X		
07 03 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070311	Non Peric.	X			X		
07 04 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070411	Non Peric.	X			X		
07 05 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070511	Non Peric.	X			X		
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11*	Non Peric.	X			X		
07 07 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070711	Non Peric.	X			X		
08 01 14	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080113	Non Peric.	X			X		
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15	Non Peric.	X			X		
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080117*	Non Peric.	X			X		
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro	Non Peric.	X			X		
08 03 15	fanghi di inchiostro diversi da quelli di cui alle voci 08 03 14*	Non Peric.	X			X		
08 04 12	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 080411	Non Peric.	X			X		
08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 080413	Non Peric.	X			X		
10 01 07	rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolfurazione dei fumi	Non Peric.	X			X		
10 01 21	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 100120	Non Peric.	X			X		
10 01 23	fanghi acquosi da operazioni pulizia caldaie diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22	Non Peric.	X			X		
10 02 14	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 100213	Non Peric.	X			X		
10 02 15	altri fanghi e residui di filtrazione	Non Peric.	X			X		
10 03 26	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, diversi da quelli di cui alla voce 100325	Non Peric.	X			X		
10 07 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	Non Peric.	X			X		
10 08 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 100817	Non Peric.	X			X		
10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 101117	Non Peric.	X			X		
10 11 20	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 101119	Non Peric.	X			X		
10 12 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	Non Peric.	X			X		
10 12 13	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	Non Peric.	X			X		
10 13 07	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	Non Peric.	X			X		
11 01 10	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 110109	Non Peric.	X			X		
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	Non Peric.	X			X		

		P/NP	OPERAZIONI					
			R13	R3	R4	D15	D14	D13
19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05	Non Peric	X			X		
19 08 02	rifiuti dell'eliminazione della sabbia	Non Peric	X			X		
19 08 05	fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	Non Peric	X			X		
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti della acque reflue industriali diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	Non Peric.	X			X		
19 09 02	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua	Non Peric	X			X		
19 09 03	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione	Non Peric	X			X		
19 09 06	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico	Non Peric	X			X		
19 11 06	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 191105	Non Peric.	X			X		
20 01 41	rifiuti prodotti dalla pulizia di camini e ciminiere	Non Peric	X			X		
20 03 03	residui della pulizia stradale	Non Peric.	X			X		

**ZONA PRODOTTI VERNICIANTI PERICOLOSI - cisternette, fusti, big bags**

04 02 16*	tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi	Peric.	X			X		
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Peric.	X			X		
08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Peric.	X			X		
08 01 21*	residui di vernici o di sverniciatori	Peric.	X			X		
08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Peric.	X			X		
20 01 27*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		

**ZONA PRODOTTI VERNICIANTI NON PERICOLOSI - cisternette, fusti, big bags**

07 03 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti solidi di prodotti vernicianti)	Non Peric.	X			X		
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	Non Peric.	X			X		
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici diversi da quelli di cui alla voce 080117	Non Peric.	X			X		
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro	Non Peric.	X			X		
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	Non Peric.	X			X		
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12*	Non Peric.	X			X		
08 03 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti di inchiostro)	Non Peric.	X			X		
08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09*	Non Peric.	X			X		
20 01 28	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27	Non Peric.	X			X		

**ZONA VARI/POLVERI PERICOLOSE- fusti, big bags, cassonetti, cisternette**

03 01 04*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
06 03 15*	ossidi metallici contenenti metalli pesanti	Peric.	X			X		
07 01 08*	altri fondi e residui di reazione	Peric.	X			X		

		OPERAZIONI						
		P/NP	R13	R3	R4	D15	D14	D13
07 01 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Peric.	X			X	X	X
07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Peric.	X			X	X	X
07 02 08*	altri fondi e residui di reazione	Peric.	X			X	X	X
<b>07 03 07*</b>	<b>fondi e residui di reazione alogenati</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 03 08*	altri fondi e residui di reazione	Peric.	X			X	X	X
07 03 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	Peric.	X			X	X	X
07 03 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Peric.	X			X	X	X
07 04 07*	fondi e residui di reazione alogenati	Peric.	X			X	X	X
07 04 08*	altri fondi e residui di reazione	Peric.	X			X	X	X
07 04 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	Peric.	X			X	X	X
07 04 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Peric.	X			X	X	X
07 05 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	Peric.	X			X	X	X
07 05 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Peric.	X			X	X	X
07 05 08*	altri fondi e residui di reazione	Peric.	X			X	X	X
07 05 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Peric.	X			X	X	X
07 06 07*	fondi e residui di reazione	Peric.	X			X	X	X
07 06 08*	altri fondi e residui di reazione	Peric.	X			X	X	X
07 06 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Peric.	X			X	X	X
07 06 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Peric.	X			X	X	X
07 07 08*	altri fondi e residui di reazione	Peric.	X			X		
07 07 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Peric.	X			X		
10 08 08*	scorie salate della produzione primaria e secondaria	Peric.	X			X		
10 11 11*	rifiuti di vetro in forma di particolato e polveri di vetro contenenti metalli pesanti (provenienti ad es. da tubi a raggi catodici)	Peric.	X			X		
12 01 12*	cere e grassi esauriti	Peric.	X			X		
12 01 16*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose	Peric.	X			X		
12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
16 03 03*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
16 03 05*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
16 05 04*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	Peric.	X			X		
17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	Peric.	X			X		
19 10 03*	fluff - frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose	Peric.				X		
19 11 01*	filtri di argilla esauriti	Peric.	X			X		
19 11 02*	catrami acidi	Peric.	X			X		



		P/NP	OPERAZIONI					
			R13	R3	R4	D15	D14	D13
<b>ZONA VARI/POLVERI NON PERICOLOSE-fusti, big bags, cassonetti cisternette</b>								
02 01 03	scarti di tessuti vegetali	Non Peric.	X	X		X		
02 01 07	rifiuti della silvicoltura	Non Peric.	X	X		X		
02 03 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	Non Peric.	X			X		
02 05 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	Non Peric.	X			X		
02 06 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	Non Peric.	X			X		
04 01 08	cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	Non Peric.	X	X		X		
04 01 09	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	Non Peric.	X	X		X		
04 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti contenenti calce)	Non Peric.	X	X		X		
04 02 09	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	Non Peric.	X	X		X		
04 02 10	materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera)	Non Peric.	X	X		X		
04 02 15	rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14*	Non Peric.	X			X		
04 02 17	tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16*	Non Peric.	X			X		
07 05 14	rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13	Non Peric.	X			X		
07 06 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti di detergenti in contenitori solidi)	Non Peric.	X	X		X		
08 02 01	polveri di scarto di rivestimenti	Non Peric.	X			X		
09 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a soluzioni acquose)	Non Peric.	X			X	X	X
10 01 26	Rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento	Non Peric.	X			X		
10 02 10	scaglie di laminazione	Non Peric.	X		X	X		
10 08 09	altre scorie	Non Peric.	X			X		
10 10 03	scorie di fusione	Non Peric.	X			X		
10 11 03	scarti di materiali in fibra a base di vetro	Non Peric.	X			X	X	X
11 01 14	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13*	Non Peric.	X		X	X		
10 13 10	rifiuti della fabbricazione di amianto cemento diversi da quelli di cui alla voce 10 13 09*	Non Peric.	X			X		
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi	Non Peric.	X		X	X		
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi	Non Peric.	X		X	X		
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	Non Peric.	X		X	X		
12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi	Non Peric.	X		X	X		
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici	Non Peric.	X	X		X		
12 01 17	materiale abrasivo di scarto diverso da quello di cui alla voce 12 01 16*	Non Peric.	X			X		
12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	Non Peric.	X		X	X		
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	Non Peric.	X			X		
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	Non Peric.	X			X		
19 05 03	compost fuori specifica	Non Peric.	X			X		
19 06 03	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani	Non Peric.	X			X		

		P/NP	OPERAZIONI					
			R13	R3	R4	D15	D14	D13
19 06 04	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani	Non Peric.	X			X		
19 08 01	Vaglio	Non Peric.	X			X		
19 09 01	rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari	Non Peric.	X			X		
19 09 04	carbone attivo esaurito	Non Peric.	X			X		
19 10 04	fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03	Non Peric.	X			X		
16 05 05	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	Non Peric.	X			X		
20 01 10	Abbigliamento	Non Peric.	X	X		X		
20 01 11	prodotti tessili	Non Peric.	X	X		X		
20 01 30	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29	Non Peric.	X			X		
20 03 02	rifiuti dei mercati	Non Peric.	X	X	X	X	X	X

**ZONA RIFIUTI CHIMICI PERICOLOSI - fusti, big bags, cisternette**

01 04 07*	rifiuti contenenti sostanze pericolose, prodotti da trattamenti chimici e fisici di minerali non metalliferi	Peric.	X			X		
05 01 07*	<b>catrami acidi</b>	<b>Peric.</b>	X			X		
05 01 12*	acidi contenenti oli	Peric.	X			X		
05 01 15*	filtri di argilla esauriti	Peric.	X			X		
06 13 02*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)	Peric.	X			X		
07 02 14*	rifiuti prodotti da additivi contenenti sostanze pericolose*	Peric.	X			X		
08 03 16*	residui di soluzioni chimiche per incisione	Peric.	X			X		
08 05 01*	isocianati di scarto	Peric.	X			X		
16 06 06*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata	Peric.	X			X		
18 01 06*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
19 08 06*	resine a scambio ionico saturate o esaurite	Peric.	X			X		
20 01 14*	Acidi	Peric.	X			X		
20 01 15*	sostanze alcaline	Peric.	X			X		
20 01 17*	prodotti fotochimici	Peric.	X			X		

**ZONA RIFIUTI CHIMICI NON PERICOLOSI - fusti, big bags, cisternette**

05 07 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti di prodotti chimici)	Non Peric.	X			X	X	X
06 04 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti di prodotti chimici)	Non Peric.	X			X	X	X
06 13 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti di prodotti chimici)	Non Peric.	X			X	X	X
07 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti di prodotti chimici)	Non Peric.	X			X	X	X
07 02 15	rifiuti prodotti da additivi diversi da quelli di cui alla voce 07 02 14	Non peric.	X			X		
07 07 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti di prodotti chimici solidi)	Non Peric.	X			X	X	X
08 04 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti di resine)	Non Peric.	X			X	X	X
16 07 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a prodotti chimici)	Non Peric.	X			X	X	X
18 01 07	sostanze chimiche diverse da quelle alla voce 18 01 06	Non Peric.	X			X		
19 01 18	rifiuti dalla pirolisi diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17	Non Peric.	X		X	X		



		OPERAZIONI						
		P/NP	R13	R3	R4	D15	D14	D13
19 09 05	resine a scambio ionico saturate o esaurite	Non Peric.	X			X		
<b>ZONA MEDICINALI PERICOLOSI - fusti, big bags, cassonetti</b>								
18 01 08*	medicinali citotossici e citostatici	Peric.	X			X		
20 01 31*	medicinali citotossici e citostatici	Peric.	X			X		
<b>ZONA MEDICINALI NON PERICOLOSI - fusti, big bags, cassonetti</b>								
18 01 09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08	Peric.	X			X		
20 01 32	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 32	Peric.	X			X		
<b>AREA 4</b>								
<b>ZONA LIQUIDI ANTIGELO - serbatoio, fusti cisternette</b>								
16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X	X	X
16 01 15	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	Non Peric.	X			X	X	X
<b>ZONA SOLUZIONI ACQUOSE PERICOLOSE - fusti cisternette</b>								
07 01 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Peric.	X			X		
07 02 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Peric.	X			X		
07 02 08*	altri fondi e residui di reazione	Peric.	X			X		
07 06 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Peric.	X			X		
08 04 15*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Peric.	X			X		
16 08 02*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione (2) pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	Peric.	X			X		
16 08 05*	catalizzatori esauriti contenenti acido fosforico	Peric.	X			X		
16 08 06*	liquidi esauriti usati come catalizzatori	Peric.	X			X		
16 08 07*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	Peric.	X			X		
16 10 01*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
16 10 03*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X			X		
<b>ZONA SOLUZIONI ACQUOSE NON PERICOLOSE - fusti cisternette</b>								
01 04 12	sterili ed altri residui del lavaggio e della pulitura di minerali, diversi da quelli di cui alle voci 01 04 07 e 01 04 11	Non Peric.	X			X		
02 03 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a soluzioni acquose dal trattamento dei reflui)	Non Peric.	X	X		X	X	X
02 04 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a soluzioni acquose dal trattamento dei reflui)	Non Peric.	X			X	X	X
02 05 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a soluzioni acquose dal trattamento dei reflui)	Non Peric.	X			X	X	X
02 06 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a soluzioni acquose dal trattamento dei reflui)	Non Peric.	X			X	X	X
02 07 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a soluzioni acquose dal trattamento dei reflui)	Non Peric.	X			X	X	X
07 05 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a soluzioni acquose dal trattamento dei reflui)	Non Peric.	X			X	X	X
08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui a voce 08 01 19*	Non Peric.	X			X		

		P/NP	OPERAZIONI					
			R13	R3	R4	D15	D14	D13
08 02 03	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	Non Peric.	X			X		
08 02 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a soluzioni acquose dal trattamento dei reflui)	Non Peric.	X			X	X	X
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui a voce 08 04 15*	Non Peric.	X			X		
16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	Non Peric.	X		X	X		
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	Non Peric.	X			X		
16 08 04	catalizzatori liquidi esauriti per il cracking catalitico (tranne 16 08 07)	Non Peric.	X			X		
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	Non Peric.	X			X		
16 10 04	concentrati acquosi diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	Non Peric.	X			X		

**ZONA RIFIUTI DA OFFICINA - fusti, big bags, cisternette, cassonetti**

16 01 08*	componenti contenenti mercurio	Peric.	X			X		
16 01 10*	componenti esplosivi (ad esempio isair bagl.)	Peric.	X			X		
16 01 11*	pastiglie per freni, contenenti amianto	Peric.				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	Peric.	X			X		
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	Non Peric.	X		X	X	X	X
16 01 22	componenti non specificati altrimenti	Non Peric.	X		X	X	X	X
16 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a filtri antiparticolato)	Non Peric.	X			X	X	X

**ZONA FUSTI VUOTI- cassonetti, cumuli**

15 01 02	imballaggi in plastica	Non Peric.	X	X				
15 01 03	imballaggi in legno	Non Peric.	X	X				
15 01 04	imballaggi metallici	Non Peric.	X		X			
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	Non Peric.	X	X				
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Peric.	X		X			
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	Peric.	X		X			

**ZONA BATTERIE PERICOLOSE - container, cassonetti**

16 06 01*	batterie al piombo	Peric.	X					
16 06 02*	batterie al nichel-cadmio	Peric.	X			X	X	X
16 06 03*	batterie contenenti mercurio	Peric.	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	Peric.	X			X	X	X

**ZONA BATTERIE NON PERICOLOSE - container, cassonetti**

16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)	Non Peric.	X			X	X	X
16 06 05	altre batterie ed accumulatori	Non Peric.	X			X	X	X
20 01 34	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33	Non Peric.	X			X	X	X

**ZONA PNEUMATICI FUORI USO - container, cumuli**





		OPERAZIONI						
		P/NP	R13	R3	R4	D15	D14	D13
16 01 03	pneumatici fuori uso	Non Peric.	X	X		X	X	X
<b>ZONA SOLVENTI - sebaio fusti</b>								
04 02 14*	rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici	Peric.	X			X	X	X
07 01 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Peric.	X			X	X	X
07 01 04*	altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Peric.	X			X	X	X
07 01 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	Peric.	X			X	X	X
07 01 08*	altri fondi e residui di reazione	Peric.	X			X	X	X
07 01 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Peric.	X			X	X	X
07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Peric.	X			X	X	X
07 02 08*	altri fondi e residui di reazione	Peric.	X			X	X	X
07 02 03*	<b>solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 02 04*	<b>altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 02 07*	<b>fondi e residui di reazione, alogenati</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 02 10*	<b>altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 03 03*	<b>solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 03 04*	<b>altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 03 07*	<b>fondi e residui di reazione alogenati</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 03 08*	<b>altri fondi e residui di reazione</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 03 09*	<b>residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 03 10*	<b>altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 04 03*	<b>solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 04 04*	<b>altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 04 07*	<b>fondi e residui di reazione alogenati</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 04 08*	<b>altri fondi e residui di reazione</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 04 09*	<b>residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 04 10*	<b>altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 05 03*	<b>solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 05 04*	<b>altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 05 07*	<b>fondi e residui di reazione, alogenati</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 05 09*	<b>residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 05 08*	<b>altri fondi e residui di reazione</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 05 10*	<b>altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 06 03*	solventi organici alogenati soluzioni di lavaggio e acque madri	Peric.	X			X	X	X
07 06 04*	altri solventi organici alogenati soluzioni di lavaggio e acque madri	Peric.	X			X	X	X
07 06 07*	fondi e residui di reazione	Peric.	X			X	X	X

		OPERAZIONI					
	P/NP	R13	R3	R4	D15	D14	D13
07 06 08*	altri fondi e residui di reazione	Peric.	X		X	X	X
07 06 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Peric.	X		X	X	X
07 06 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Peric.	X		X	X	X
<b>07 07 03*</b>	<b>solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri</b>	<b>Peric.</b>	X		X	X	X
07 07 04*	altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Peric.	X		X	X	X
<b>07 07 07*</b>	<b>fondi e residui di reazione, alogenati</b>	<b>Peric.</b>	X		X	X	X
<b>07 07 09*</b>	<b>residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati</b>	<b>Peric.</b>	X		X	X	X
07 07 08*	altri fondi e residui di reazione	Peric.	X		X	X	X
07 07 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Peric.	X		X	X	X
<b>09 01 03*</b>	<b>soluzioni di sviluppo a base di solventi</b>	<b>Peric.</b>	X		X	X	X
14 06 02*	altri solventi e miscele di solventi, alogenati	Peric.	X		X	X	X
14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi	Peric.	X		X	X	X
14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi ,contenenti solventi alogenati	Peric.	X		X	X	X
14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	Peric.	X		X	X	X
20 01 13*	Solventi	Peric.	X		X	X	X
20 01 29*	detergenti contenenti sostanze pericolose	Peric.	X		X	X	X

**ZONA METALLI FERROSI E NON FERROSI - container-cassonetti-fusti, big bags**

02 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (scarti plastici o metallici)	Non Peric.	X	X	X		
02 01 10	rifiuti metallici	Non Peric.	X	X	X		
11 02 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti di materiali non ferrosi)	Non Peric.	X	X	X		
11 05 01	zinco solido	Non Peric.	X	X	X		
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi	Non Peric.	X	X	X		
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi	Non Peric.	X	X	X		
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	Non Peric.	X	X	X		
12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi	Non Peric.	X	X	X		
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici	Non Peric.	X	X	X		
12 01 13	rifiuti di saldatura	Non Peric.	X	X	X		
16 01 16	serbatoi per gas liquido	Non Peric.	X	X	X		
16 01 17	metalli ferrosi	Non Peric.	X	X	X		
16 01 18	metalli non ferrosi	Non Peric.	X	X	X		
17 04 01	rame, bronzo, ottone	Non Peric.	X	X	X		
17 04 02	Alluminio	Non Peric.	X	X	X		
17 04 03	Piombo	Non Peric.	X	X	X		
17 04 04	Zinco	Non Peric.	X	X	X		
17 04 05	ferro e acciaio	Non Peric.	X	X	X		



		P/NP	OPERAZIONI					
			R13	R3	R4	D15	D14	D13
17 04 06	Stagno	Non Peric.	X		X	X		
17 04 07	metalli misti	Non Peric.	X		X	X		
19 12 03	metalli non ferrosi	Non Peric.	X		X	X		
20 01 40	Metallo	Non Peric.	X		X	X		

**ZONA MATERIALI ASSORBENTI PERICOLOSI - container, fusti, big bags**

07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Peric.	X			X	X	X
07 01 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Peric.	X			X	X	X
<b>07 03 09*</b>	<b>residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 03 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Peric.	X			X	X	X
<b>07 04 09*</b>	<b>residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
<b>07 04 10*</b>	<b>altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
<b>07 05 09*</b>	<b>residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
<b>07 05 10*</b>	<b>altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 06 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Peric.	X			X	X	X
07 06 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Peric.	X			X	X	X
<b>07 07 10*</b>	<b>altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti</b>	<b>Peric.</b>	X			X	X	X
07 06 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Peric.	X			X	X	X
07 06 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Peric.	X			X	X	X
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Peric.	X			X	X	X

**ZONA MATERIALI ASSORBENTI NON PERICOLOSI - container, fusti, big bags**

15 01 09	imballaggi in materia tessile	Non Peric.	X	X				
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	Non Peric.	X			X	X	X

**ZONA FILTRI OLIO - container, fusti**

15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Peric.	X			X	X	X
16 01 07*	filtri dell'olio	Peric.	X			X	X	X

**AREA 5**

**ZONA TRATTAMENTO FANGHI PERICOLOSI - vasca, container, biga bags**

01 05 05*	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli	Peric.	X	X		X	X	X
01 05 06*	fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose	Peric.	X	X		X	X	X
<b>05 01 02*</b>	<b>fanghi da processi di dissalazione</b>	<b>Peric.</b>	X	X		X	X	X
05 01 06*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature	Peric.	X	X		X	X	X
<b>05 01 09*</b>	<b>fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose</b>	<b>Peric.</b>	X	X		X	X	X
<b>06 05 02*</b>	<b>fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose</b>	<b>Peric.</b>	X	X		X	X	X
<b>07 01 11*</b>	<b>fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose</b>	<b>Peric.</b>	X	X		X	X	X

		P/NP	OPERAZIONI					
			R13	R3	R4	D15	D14	D13
07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X	X		X	X	X
07 03 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X	X		X	X	X
07 04 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X	X		X	X	X
07 05 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X	X		X	X	X
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X	X		X	X	X
07 07 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X	X		X	X	X
10 01 20*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X	X		X	X	X
10 01 22*	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X	X		X	X	X
12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X	X		X	X	X
12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura, lappatura) contenenti olio	Peric.	X	X		X	X	X
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	Peric.	X	X		X		
13 05 02*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	Peric.	X	X		X	X	X
13 05 03*	fanghi da collettori	Peric.	X	X		X	X	X
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti da processi di dissalazione	Peric.	X	X		X	X	X
14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	Peric.	X	X		X	X	X
14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	Peric.	X	X		X	X	X
19 02 05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico- fisici	Peric.	X	X		X	X	X
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	Peric.	X	X		X	X	X
19 11 03*	rifiuti liquidi acquosi	Peric.	X	X		X		
19 11 05*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Peric.	X	X		X	X	X

Tabella B1 – rifiuti in ingresso



## **Operazioni di stoccaggio e trattamento**

Nell'ambito del progetto di ampliamento è stata effettuata sia la richiesta di inserimento di nuove operazioni sia la richiesta di estensione delle operazioni già effettuate ad ulteriori codici. In particolare sono state effettuate le seguenti richieste:

### Estensione operazioni R13 e D15 a tutti i codici CER:

La Ditta ha chiesto la possibilità di estendere l'operazione R13 a tutti i codici CER già autorizzati e di nuovo inserimento, ad eccezione degli oli contaminati che saranno destinati esclusivamente allo smaltimento (D15). Tale richiesta non comporta l'aumento dei quantitativi massimi di stoccaggio né l'utilizzo di nuove aree diverse da quelle regolarmente autorizzate ma viene effettuata soprattutto al fine di poter inviare al recupero un quantitativo maggiore di rifiuti in una prospettiva futura di un sempre maggior numero di impianti atti al recupero di ulteriori tipologie di rifiuto.

### Estensione operazione R4 ad ulteriori codici identificativi di metalli:

E' stato richiesto di effettuare l'operazione R4 di recupero di metalli su ulteriori codici CER identificativi di rifiuti metallici non pericolosi. Il recupero sarà sempre effettuato mediante le operazioni già autorizzate (cernita, ricondizionamento, pressatura, triturazione).

### Travaso, raggruppamento e ricondizionamento

(operazioni associate D13, D14, R3 e R4)

Una ulteriore operazione di cui è stata richiesta esplicita autorizzazione è il travaso, ricondizionamento, raggruppamento per alcune tipologie di rifiuto per poter consentire una migliore gestione operativa dei rifiuti stessi e al fine di ottenere partite di rifiuti omogenee e quindi più facilmente smaltibili o recuperabili senza che questo implichi una declassificazione o una diluizione in funzione delle successive operazioni di smaltimento e/o recupero.

Tale operazione, che consiste essenzialmente nel cambio di tipologia di contenitore del rifiuto passando da fusti a container, non comporta variazioni nei quantitativi massimi di stoccaggio né l'utilizzo di nuove aree diverse da quelle già esistenti e viene effettuata esclusivamente per ottenere dei vantaggi gestionali ed una maggiore possibilità di recupero dei rifiuti.

L'operazione viene effettuata su diverse tipologie di rifiuti, quali gli imballaggi, gli oli e le emulsioni, i materiali da demolizione, le batterie, etc.. Inoltre all'interno del capannone, nell'area dedicata allo stoccaggio dei trasformatori, viene effettuato lo svuotamento dell'olio contenuto all'interno dei trasformatori stessi (operazione associata D14). L'olio estratto viene stoccato all'interno dei serbatoi dell'impianto e, nel caso contenente PCB, all'interno del serbatoio destinato agli oli contaminati. I trasformatori, una volta svuotati del loro contenuto, vengono quindi destinati allo smaltimento in condizioni di maggiore sicurezza senza il rischio di perdite d'olio durante la fase di trasporto o di movimentazione. Per prevenire eventuali sversamenti accidentali, oltre alla canalina collegata ai due serbatoi interrati, sono presenti ai lati dell'area di stoccaggio, due cordoli di contenimento.

## **Apparecchiature per il trattamento dei rifiuti**

### Pressa

All'interno dello stabile è installata una piccola pressa idraulica per la riduzione volumetrica di contenitori di vario genere; ha 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.

La pressa è installata al di sopra di una vasca in acciaio in grado di contenere eventuali sversamenti e può essere movimentata in diverse zone dello stabile.

Oltre alla pressatura dei filtri dell'olio pericolosi autorizzata con D.D. n. 1695 del 26/03/2003 si intende effettuare la pressatura di ulteriori tipologie di rifiuti quali fusti, latte, barattoli, materiali assorbenti sia di tipo pericoloso che di tipo non pericoloso.

La pressa, oltre ad essere posizionata su vasca di contenimento specifica per la raccolta di eventuali sversamenti, risulta idonea per la pressatura dei rifiuti sopra indicati. L'operazione di pressatura può essere individuata sia come operazione D15 e R13.

*Handwritten signature or initials.*

### Trituratore

Il trituratore è costituito da una camera di macinazione che alloggia due alberi esagonali controrotanti.

Sugli alberi sono calettate delle lame circolari aventi spessore di 30 o 50 mme a 4 becchi.

Il materiale viene alimentato da una tramoggia posta sopra la camera di macinazione, le lame con i loro becchi, ruotando, portano il materiale verso il centro della camera di macinazione dove viene tagliato e cade per gravità.

La maggior parte dei materiali verrà tagliata in strisce che tendono ad avere larghezza analoga allo spessore delle lame mentre la lunghezza delle strisce dipende dal tipo di materiale.

Il trituratore è ad azionamento elettrico e viene utilizzato per la riduzione volumetrica di rifiuti vari non pericolosi.

Oltre alla triturazione autorizzata con D.D. n. 1695 del 26/03/2003 nell'ambito delle operazioni R3, R4 D13, e D14 per rifiuti non pericolosi assimilabili gli urbani si intende effettuare la triturazione di ulteriori tipologie di rifiuti quali fusti, latte, barattoli di tipo pericoloso.

L'utilizzo del trituratore per rifiuti pericolosi costituiti da fusti, latte e barattoli comporterà la pulizia dello stesso prima di poterlo riutilizzare per i rifiuti non pericolosi.

### **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.

### Miscelazione oli

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

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

La miscelazione è effettuata al fine di costituire partite omogenee di oli da inviare al recupero secondo quanto previsto dal D.lgs. n. 92/95 e dal D.M. n. 392/96. In particolare il D.M. n. 392/96, negli allegati E1 ed E2, definisce i parametri degli oli destinati alla rigenerazione e i parametri degli oli destinati alla combustione. La miscelazione viene effettuata per ottenere il rispetto di tali limiti pur mantenendo la tipologia del rifiuto invariata (operazioni associate R13).

Sia la rigenerazione sia la combustione sono operazioni di recupero definite dall'allegato C come "R9 - Rigenerazione o altri reimpieghi degli oli" e come "R1 - Utilizzazione principale come combustibile o come altro mezzo per produrre energia".

### Miscelazione oli contenenti PCB/PCT

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

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

- viene definito PCB quando la concentrazione complessiva nel rifiuto supera le 50 ppm (art. 2 - lett. a - D.lgs 22/05/1999 n° 209);
- la miscelazione di oli con concentrazione complessiva di PCB differenti fra loro ma non superiori a 50 ppm è consentita in quanto tutti rientranti nella stessa categoria di rifiuti (allegato G - D.lgs 03/04/2006 n° 152);



- ai sensi dell'art. 8 del D.lgs. n° 209/99 e' vietata la miscelazione dei PCB o PCT usati di cui all'art. 2 - comma 1 lettere a) e c) del richiamato decreto, ossia è vietata la miscelazione di rifiuti aventi una concentrazione superiore allo 0,005% in peso, con altre sostanze o fluidi;
- è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti pericolosi ovvero rifiuti pericolosi di cui all'allegato G con rifiuti non pericolosi. (art. 187 D.lgs 03/06/06 n° 152)
- il valore di 25 ppm di PCB riguarda il limite massimo di legge per poter eliminare gli oli usati tramite rigenerazione e/o combustione (D.lgs. 27/01/1992 n° 95 e D.M. n°392/96).

Gli oli ricevuti e contenenti tracce di PCB/PCT con concentrazioni superiori a 50 ppm non sono soggetti alle operazioni di miscelazione e vengono stoccati nel serbatoio degli oli contaminati come autorizzato allo stato di fatto. (Operazione associata D15)

#### 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 (operazione associata D14).

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.

#### **Aspetti costruttivi**

L'intera area dedicata all'attività di gestione rifiuti è ricoperta da platea in cls. trattata in modo da renderla sostanzialmente impermeabile. L'area è servita da idoneo sistema di raccolta delle acque meteoriche e risponde a tutti i disposti previsti dalle norme vigenti.

L'insediamento, dal punto di vista costruttivo, è suddiviso in tre aree prevalenti : 1) capannone e tettoia esistente suddiviso in sezioni di stoccaggio per tipologie di rifiuti omogenee; 2) Area stoccaggio oli ed emulsioni in serbatoi e in fusti parzialmente collocato sotto tettoia; 3) capannone di nuova realizzazione per lo stoccaggio dei rifiuti.

In prossimità dell'ingresso si trovano inoltre gli uffici e i relativi servizi di pertinenza.

Un sistema di viabilità adeguato è a servizio degli automezzi per le manovre necessarie all'attività di carico e scarico dei rifiuti. Una pesa è installata all'ingresso dell'impianto. L'area è completamente recintata con struttura di altezza pari a 2,5 m.

Nell'area esterna compresa tra i due capannoni è presente una via di passaggio automezzi, nella quale è posizionata anche la pesa, al di sotto della quale sono presenti cinque serbatoi interrati a doppia camicia con controllo dell'intercapedine collettati con le canaline predisposte per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali.

lit



Caratteristiche serbatoi interrati				
Contenuto	Volume (m <sup>3</sup> )	Caratteristiche	Anno installazione	Sistema di controllo
Gasolio per autotrazione	6	Doppia intercapedine	1994	Manometro per monitoraggio tenuta
Cisterna recupero sversamenti	3	Doppia intercapedine	1994	Manometro per monitoraggio tenuta
Cisterna recupero sversamenti	3	Doppia intercapedine	1994	Manometro per monitoraggio tenuta
Cisterna recupero sversamenti	3	Doppia intercapedine	1994	Manometro per monitoraggio tenuta
Cisterna recupero olio dalla vasca di disoleazione	6	Doppia intercapedine	1994	Manometro per monitoraggio tenuta

### Realizzazione nuovi uffici e spogliatoi

Con l'ampliamento dell'impianto verranno realizzati ulteriori uffici per il personale addetto. Nel capannone esistente al piano terra, in adiacenza all'ingresso pedonale, è prevista la realizzazione di un locale destinato ad uffici amministrativi e ad un ufficio pesa.

Sempre al piano terra è prevista la realizzazione di:

- 2 spogliatoi (uno per sesso) con una doccia per spogliatoio e 2 servizi per locale

Il locale servizi e spogliatoi rispetterà le superfici minime e tutti gli altri parametri dettati dal regolamento locale di igiene in vigore. In fase di costruzione verranno inoltre rispettati i rapporti aeroilluminanti.

### Attrezzature per la movimentazione dei rifiuti

Nella movimentazione dei materiali e dei componenti ogni addetto utilizza, quando possibile, i contenitori originali e gli imballi del fornitore o altri contenitori (fusti, big bags, bancali, ecc.) a disposizione in azienda, avendo comunque cura di evitare danneggiamenti e deterioramenti.

Per quanto riguarda i rifiuti all'interno dell'impianto di stoccaggio, lo scarico e la movimentazione vengono eseguiti dall'operatore che, a seconda del confezionamento del rifiuto, utilizza mezzi quali:

Carrelli elevatori;

Movimentazione manuale;

Tubazioni e pompe per lo scarico dei liquidi

L'impianto di movimentazione degli oli usati all'interno del deposito è di tipo fisso e realizzato con tubazioni in acciaio con giunti saldati o filettati e raccorderia flangiata o filettata anch'essa in acciaio.

La società Aglioni Angelo s.r.l. è inoltre proprietaria dei seguenti mezzi di trasporto:

3 autocisterne/autospurgo;

3 autocarri muniti di cassoni fissi;

4 autocarro munito di impianto scarrabile attrezzabile con 1) container dotato di ragno, 2) cisterna da autospurgo, 3) containers.

Nel centro di gestione rifiuti, oltre ai mezzi di proprietà sopra riportati, entreranno i mezzi provenienti da terzi debitamente autorizzati.

L'attività di stoccaggio e trattamento è effettuata essenzialmente in periodo diurno, dalle ore 8 alle ore 18 nei giorni feriali.

## B.2 Risorse idriche ed energetiche

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

Fonte	Prelievo annuo		
	Acque industriali		Usi domestici (m <sup>3</sup> )
	Processo (m <sup>3</sup> )	Raffreddamento (m <sup>3</sup> )	
Acquedotto			325

*flc*



### Produzione di energia

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	3.340 m <sup>3</sup>	M1	29,06	31.730
1	Metano		M2	29,06	
1	Metano		M3 (nuova caldaia)	35	-

Sigla dell'unità	M1	M2
Identificazione dell'attività	Riscaldamento uffici	Riscaldamento uffici
Costruttore	Immergas	Immergas
Modello	Super Eolo 2SVIP	Super Eolo 2SVIP
Anno di costruzione	2002	2002
Tipo di macchina	Camera stagna	Camera stagna
Tipo di generatore	Brucciatoe atmosferico	Brucciatoe atmosferico
Tipo di impiego	Riscaldamento uffici	Riscaldamento uffici
Fluido termovettore	Acqua calda	Acqua calda
T camera di combustione	-	-
Rendimento %	89	89
Sigla dell'emissione	-	-

I serbatoi n. 14 e n. 16 saranno riscaldati con serpentine funzionanti ad acqua calda installate sia all'interno che all'esterno dei due serbatoi; a tal fine sarà realizzata una piccola centrale termica alimentata a metano di potenzialità inferiore a 30.000 Kcal/h.

Si riporta di seguito la tabella relativa alle emissioni di CO<sub>2</sub> generate dalla produzione di energia:

Tipo di combustibile	Quantità annua	PCI (KJ/Kg)	Energia (MWh)	Fattore di emissione (Kg CO <sub>2</sub> / MWh)	Emissioni complessive Ton CO <sub>2</sub> / anno
Metano	3.340 m <sup>3</sup>	48.170 (*)	31,73	201,8	6,403

(\*) equivalente a 0,0095 MWh/m<sup>3</sup>

### Consumi energetici

Consumo energia acquistata da terzi o autoprodotta

N. d'ordine attività	Energia elettrica	
	Impianto o linea di produzione	Consumo (kWh)
1	Intero impianto (Uffici)	18.662

Tabella B4- Consumo energia elettrica

N. d'ordine attività	Energia termica	
	Impianto o linea di produzione	Consumo (kWh)
1	Uffici	31.730

Tabella B5- Consumo energia termica

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

Consumo totale di combustibile, espresso in tep per l'intero complesso IPPC			
Fonte energetica	Anno 2003	Anno 2004	Anno 2005
Energia elettrica	4,96	5,22	4,66
Metano	1,82	1,68	2,74
Gasolio autotrazione	153,9	145,3	155,0

Tabella B6 – Consumo totale di combustibile

## C. QUADRO AMBIENTALE

### C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

SEZIONE IMPIANTISTICA	EMISSIONE	DURATA h/g	TEMP.	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m <sup>2</sup> )
SERBATOI STOCCAGGIO OLI ED EMULSIONI	E1	8	amb.	COV	Carboni attivi	5	0,441
SERBATOI STOCCAGGIO SOLVENTI	E2	8	amb.	COV	Carboni attivi	5	0,441

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

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

Sigla emissione	E1	E2
Portata max di progetto (Nm <sup>3</sup> /h)	400	100
Portata effettiva effluente (Nm <sup>3</sup> /h)	180	30
Velocità di passaggio (m/s)	< 0,4	< 0,4
Tempo di contatto (s)	> 1,5	> 1,5
Tipologia del sistema di abbattimento	Carboni attivi	Carboni attivi
Inquinanti abbattuti	COV	COV
Rendimento medio garantito (%)	n.d.	n.d.
Ricircolo effluente idrico	n.d.	n.d.
Consumo d'acqua (m <sup>3</sup> /h)	n.d.	n.d.
Gruppo di continuità (combustibile)	NO	NO
Sistema di riserva	NO	NO
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	n.d.	n.d.
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	2	2
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	8	8
Sistema di Monitoraggio in continuo	T - P esercizio	T - P esercizio

Tabella C2 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

In azienda sono attualmente presenti due emissioni poco significative riconducibili alle Caldaie di riscaldamento degli uffici.

Un'ulteriore emissione poco significativa (0,035 MW) verrà generata dall'installazione di una nuova centrale termica utilizzata per il riscaldamento delle serpentine funzionanti ad acqua calda installate sia all'interno che all'esterno dei serbatoi n.14 e n.16.



## C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

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

sigla scarico	ocalizzazione (N-E)	tipologie di acque scaricate	frequenza dello scarico			portata m <sup>3</sup> /h m <sup>3</sup> /anno	ecettore	sistema di abbattimento
			h/g	gi/sett	mesi/anno			
S1	N: 5040372 E: 1565918	meteoriche prima pioggia industriali lavaggio mezzi	8	5	12	2,2 325	F. C.	Chimico fisico per separazione fanghi e oli

Tabella C3- Emissioni idriche

All'interno dell'impianto è installato un impianto di depurazione per il trattamento dei reflui di tipo meteorico e derivante dal lavaggio dei mezzi.

Le acque che vengono convogliate al depuratore, dopo il trattamento in esso eseguito, vengono scaricate direttamente nella rete fognaria urbana.

### Descrizione impianto depurazione:

Il depuratore è composta da sei gruppi principali:

- struttura di supporto
- vasca di omogeneizzazione e accumulo, in esse le acque vengono innanzitutto omogeneizzate e accumulate.
- Serbatoi reagenti, due serbatoi distinti contengono i due differenti reagenti necessari alla depurazione delle acque reflue inquinanti all'interno della vasca
- Vasche di reazione, in esse avviene la reazione di flocculazione tra i reagenti e le sostanze inquinanti
- Vasca di sedimentazione, al termine della flocculazione viene lasciata decantare, all'interno della vasca, la miscela fangosa proveniente dalla vasca di reazione per la separazione dell'acqua chiarificata ed i fanghi di precipitazione
- Disidratatore a maniche, i fanghi provenienti periodicamente dalla vasca di sedimentazione vengono disidratati e successivamente scaricati
- Filtro a letto caricato a materiale inerte o attivo a seconda delle esigenze.

L'impianto della Ditta Aglioni Angelo s.r.l. è dotato di:

- rete acque meteoriche da pluviali, da piazzale, da lavaggio automezzi;
- rete acque civili

Lo scarico idrico prima di essere inviati in fognatura può essere controllato ed analizzato grazie alla predisposizione di pozzetti finali di prelievo in ogni rete.

Le acque civili sono inviate direttamente nei condotti fognari comunali previsti distinti (fognatura acque bianche, fognatura acque nere).

Le acque derivanti dai pluviali confluiscono a due pozzi perdenti

Le acque reflue da depurare vengono fatte defluire e raccolte nella vasca di omogeneizzazione e accumulo, dalla quale attraverso una stazione di sollevamento vengono immesse nella prima vasca di reazione e successivamente nella seconda. In esse mediante agitazione, e stretto controllo e regolazione del pH, si ottiene una intima miscelazione tra le acque ed i reagenti di flocculazione, opportunamente dosati, provenienti dai relativi serbatoi. La miscela fangosa così ottenuta viene immessa nella vasca di sedimentazione dove avviene la netta separazione tra le acque chiarificate ed i fanghi di precipitazione. Le acque chiarificate sono convogliate nella vasca di ripresa, i fanghi di precipitazione, periodicamente estratti dal fondo della vasca, vengono disidratati mediante percolazione attraverso maniche di tessuto filtrante, le acque di drenaggio estratte ricircolano in testa all'impianto nella vasca di reazione.

Le acque chiarificate a questo punto vengono fatte defluire attraverso un filtro a letto caricato a materiale attivo o inerte e quindi inviate allo scarico.

Al fine di consentire il trattamento dell'intera volumetria delle acque di prima pioggia verrà realizzato un serbatoio polmone fuori terra della capacità di 30 m<sup>3</sup> che andrà ad aggiungersi alle vasche di trattamento esistenti. Il serbatoio sarà dotato di un dispositivo di troppo pieno in grado di deviare le acque di seconda pioggia direttamente nella fognatura comunale.



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

<b>Sigla emissione</b>	<b>S1</b>
<b>Portata max di progetto (m<sup>3</sup>/h)</b>	2,2
<b>Tipologia del sistema di abbattimento</b>	Chimico fisico
<b>Inquinanti abbattuti</b>	COD; BOD; SS; Cl; SO <sub>4</sub> ; NO <sub>2</sub> <sup>-</sup> ; NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> ; NH <sub>4</sub> <sup>+</sup> ; P; HC; Solventi aromatici tot.; Solventi clorurati
<b>Rifiuti prodotti dal sistema kg/g t/anno</b>	
<b>Gruppo di continuità (combustibile)</b>	NO
<b>Sistema di riserva</b>	NO
<b>Trattamento acque e/o fanghi di risulta</b>	Disidratatore a maniche
<b>Manutenzione ordinaria (ore/settimana)</b>	X
<b>Manutenzione straordinaria (ore/anno)</b>	X
<b>Sistema di Monitoraggio in continuo</b>	NO

Tabella C4 – Sistemi di abbattimento emissioni idriche

Il gestore del Servizio Idrico Integrato nel comune di Calcio e nei comuni limitrofi è la società di proprietà pubblica UNIACQUE S.p.a. (ex Aqualis S.p.A.) con sede in via Malpaga a Ghisalba (BG).

La ditta non è autorizzata a speciali deroghe sui limiti di scarico delle acque industriali né presenta limitazioni di portata fissati.

### C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Le aree esterne allo stabilimento sono inserite nel piano di zonizzazione acustica comunale, in classe 5.

I limiti applicabili sono pertanto i seguenti:

- Limite assoluto di immissione diurno : 70 dB(A);
- Limite assoluto di immissione notturno : 60 dB(A).
- Limite assoluto di emissione diurno : 65 dB(A);
- Limite assoluto di emissione notturno : 55 dB(A).

Le principali sorgenti di rumore sono le pompe e gli impianti di trattamento rifiuti, valutate nella relazione di previsione di impatto acustico, integrata in data 27/04/06 nella procedura di VIA.

L'attività è esclusivamente giornaliera; le sorgenti di rumore sono:

S1: pompe di carico/scarico oli usati/emulsioni – valore rilevato 82,7 dB(A)

S2: pressa mobile - valore rilevato 77,8 dB(A)

S3: trituratore mobile - valore rilevato 75,2 dB(A)

S4: automezzo di carico/scarico - valore rilevato 83 dB(A)

La previsione di impatto acustico relativa all'ampliamento della ditta Aglioni è stata effettuata in 4 punti esterni, in cui è stato evidenziato il rispetto dei limiti di legge.

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

Le aree a cielo aperto dell'impianto sono caratterizzate da una pavimentazione impermeabilizzata, i bacini di contenimento dei serbatoi rispettano 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 che convogliano eventuali sversamenti a due serbatoi interrati di raccolta.



### C.5 Produzione Rifiuti

I rifiuti decadenti dall'attività di trattamento sono gestiti secondo le modalità del "deposito temporaneo" (art. 183, comma 1, lett. m, del D.lgs. 152/06)

N d'ordine attività di provenienza	C.E.R.	descrizione rifiuto	stato fisico	quantità prodotte		destinazione
				kg/anno	m <sup>3</sup> /anno	
1	15 02 02	Stracci sporchi	Solido	186		D15
1	19 11 07	Carboni attivi esauriti	Solido	20		D15
1	16 07 08	Morchie oleose	Liquido	26.085		R13
1	16 07 08	Morchie oleose	Fangoso	2.250		D15
1	08 03 18	Toner	Solido	14		R13
1	16 02 14	Computer obsoleti	Solido	5		R13
1	07 06 12	Fanghi depurazione	Fangoso	5.900		D15

Tabella C5 – Tipologia dei rifiuti prodotti

C.E.R.	quantità massima stoccabile		frequenza di asporto	modalità di stoccaggio	ubicazione del deposito
	t	m <sup>3</sup>			
15 02 02	1	1	mensile	cassonetto	capannone
19 11 07	-	-	Immediata	Smaltimento immediato	capannone
16 07 08	2	2	semestrale	Fusti da 0,2 m <sup>3</sup>	capannone
16 07 08	2	2	semestrale	Fusti da 0,2 m <sup>3</sup>	capannone
08 03 18	-	-	Annuale	cartoni	capannone
16 02 14	-	-	immediata	Come altri RAEE	capannone
07 06 12	-	-	semestrale	Immediata	capannone
Quantità totale	5	5			

Tabella C6 – Deposito dei rifiuti presso il luogo di produzione

### C.6 Bonifiche

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

### C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale Aglioni Angelo S.r.l. ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.lgs. 334/99 e s.m.i.

116



## D. QUADRO INTEGRATO

### D.1 Applicazione delle MTD

Viene di seguito riportato lo stato di applicabilità delle BAT del Complesso IPPC "Aglioni Angelo S.r.l." in base a quanto indicato nel "Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries".

#### Gestione ambientale

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità
1	Implementare sistemi di gestione ambientale	/	Applicata
2	Relazione di dettaglio di tutte le attività svolte on-site	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Descrizione dei metodi di trattamento dei rifiuti e delle procedure utilizzate dall'organizzazione</li> <li>➤ Mappe dell'impianto contenente indicazione dei punti di rilevanza ambientale, con schema a blocchi del processo</li> <li>➤ Dettagli delle reazioni chimiche con bilancio di energia e cinetica di reazione</li> <li>➤ Dettagli sui principi del sistema di controllo e su come il sistema di controllo incorpora l'informazione dal monitoraggio ambientale</li> <li>➤ Dettagli su come è garantita la sicurezza (protection) durante le condizioni operative anomale come momentanee interruzioni, accensione e spegnimento macchine.</li> <li>➤ Manuale d'istruzioni</li> <li>➤ Diario operativo (vedi BAT 3)</li> <li>➤ Rilevamento annuale delle attività svolte e dei rifiuti trattati (contenente bilanci di massa di rifiuti in ingresso e rifiuti in uscita dall'impianto, includendo le altre materie prime necessarie al processo).</li> </ul>	Applicata
3	Avere buone procedure di house-keeping	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	Applicata
4	Mantenere rapporti stretti con il produttore del rifiuto	Ciò permette al cliente di implementare misure atte a garantire la qualità del rifiuto richiesta per il trattamento che viene messo in atto.	Applicata
5	Disponibilità di personale qualificato	Ogni dipendente deve essere stato adeguatamente formato al proprio compito specifico	Applicata

#### Aumentare conoscenza del rifiuto in ingresso

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità
6	Avere una concreta conoscenza del rifiuto in ingresso	/	Applicata
7	Implementare una procedura di pre-accettazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ test sul rifiuto in ingresso rispetto al trattamento previsto</li> <li>➤ 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</li> <li>➤ sistema per procurarsi ed analizzare un campione rappresentativo del rifiuto dal processo produttivo dall'attuale proprietario</li> <li>➤ 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</li> <li>➤ assicurarsi che sia dotato di codice CER</li> <li>➤ 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.</li> </ul>	Applicata
8	Implementare una procedura di accettazione	➤ 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	

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità
		<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 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</li> <li>➤ criteri chiari e non ambigui per il rigetto del rifiuto e per il registro di tutte le non conformità</li> <li>➤ un sistema per identificare la massima capacità limite di rifiuti che possono essere stoccati</li> <li>➤ controllo visivo del rifiuto in ingresso per verificare corrispondenza con la descrizione ricevuta durante la procedura di pre-accettazione</li> </ul>	Applicata
9	Implementare diverse procedure di campionamento	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ procedure di campionamento basate su approccio di rischio (considerare pericolosità rifiuto e produttore)</li> <li>➤ controllo dei parametri chimico-fisici rilevanti</li> <li>➤ registro di tutti i rifiuti</li> <li>➤ 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.</li> <li>➤ Dettagli del campionamento dei rifiuti in contenitori all'interno dello stoccaggio designato, ad esempio la cronologia successiva alla ricezione</li> <li>➤ Campionamento antecedente l'accettazione</li> <li>➤ Mantenimento di un registro del regime di campionamento per ogni carico, insieme ad un registro delle giustificazioni di ogni opzione scelta.</li> <li>➤ Un sistema per determinare e registrare: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Una localizzazione adatta per i punti di campionamento</li> <li>- La capacità del serbatoio campionato (ad esempio per campionamenti di cassoni, un parametro aggiuntivo potrebbe essere il loro numero)</li> <li>- Il numero di campionamenti e il <i>degree of consolidation</i></li> <li>- Le condizioni operative al momento del campionamento</li> </ul> </li> <li>➤ Un sistema per assicurarsi che i campioni siano analizzati</li> <li>➤ In caso di basse temperature, uno stoccaggio temporaneo per permettere il campionamento dopo il decongelamento.</li> </ul>	Applicata
10	Avere una <i>reception facility</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 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</li> <li>➤ 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.</li> <li>➤ 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.</li> <li>➤ Spostare il rifiuto all'interno dell'area di stoccaggio solo dopo averne verificato l'accettabilità</li> <li>➤ Evidenziare le aree di ispezione, scarico e campionamento sulla planimetria del sito.</li> <li>➤ 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.</li> <li>➤ 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.</li> </ul>	In progetto l'applicazione



### Rifiuto in uscita

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità
11	Analizzare il rifiuto in uscita	Analizzare il rifiuto in uscita secondo i parametri significativi per il successivo destinatario (esempio: discarica o termovalorizzatore)	Applicata

### Sistema di gestione

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità
12	Tracciabilità nel trattamento rifiuti	<p>Avere un sistema che garantisca la tracciabilità del trattamento dei rifiuti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Documentare il trattamento con uno schema di flusso e bilanci di massa</li> <li>➤ 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.</li> <li>➤ 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.</li> <li>➤ 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 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.</li> <li>➤ Muovere i contenitori/recipienti mobili solo dietro istruzioni dell'addetto, assicurandosi che il cambiamento sia registrato nel sistema di tracciabilità.</li> </ul>	Applicata
13	Regole di miscelazione	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.	Applicata
14	Procedure di confinamento ( <i>segregation</i> ) e compatibilità	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 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</li> <li>➤ 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.</li> </ul>	Parzialmente applicata
15	Aumentare l'efficienza del trattamento di rifiuti	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.	Applicata
16	Piano di gestione dell'emergenza	Produrre un piano di gestione dell'emergenza strutturato	Applicata
17	Diario degli incidenti	Avere ed utilizzare in modo appropriato un registro degli eventi.	Applicata
18	Piano di gestione di rumore e vibrazioni	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.	Applicata
19	<i>decommissioning</i> (=remove from service)	Considerare ogni futura <i>decommissioning</i> (=remove from service) 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.	Applicata



## Gestione delle risorse e delle materie prime

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità
20	Consumo e produzione di energia	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ riportare il consumo di energia in termini di energia erogata</li> <li>➤ riportare la quantità di energia esportata</li> <li>➤ produrre informazioni sui flussi di energia (diagrammi o bilanci energetici), mostrando come viene utilizzata l'energia nel processo di trattamento</li> </ul>	Applicata
21	Efficienza energetica	<p>Aumentare l'efficienza energetica del processo di trattamento:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ sviluppando un piano di efficienza energetica</li> <li>➤ 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)</li> <li>➤ 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).</li> </ul>	Non Applicabile Non sono presenti attività con possibilità di recupero
22	Benchmarking interno	Produrre un benchmarking interno, su base annuale, del consumo di materie prime.	Applicata
23	Uso del rifiuto come materia prima	<p>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.</p> <p>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.</p>	Non applicabile non sono presenti attività con riutilizzo di rifiuti.

## Stoccaggio e movimentazione

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità
24	Generiche tecniche di stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Dislocare le aree di stoccaggio:               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lontane da corsi d'acqua e confini sensibili</li> <li>- In modo tale da eliminare o minimizzare doppie movimentazioni dei rifiuti all'interno dell'installazione</li> </ul> </li> <li>➤ 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.</li> <li>➤ 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 appropriata.</li> <li>➤ Maneggiare i materiali che rilasciano odori in contenitori completamente chiusi o adeguatamente trattati e stocarli in costruzioni chiuse collegate all'impianto di abbattimento</li> <li>➤ 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).</li> <li>➤ 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.</li> <li>➤ 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.</li> <li>➤ 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.</li> </ul>	Applicata



N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità
25	Bund	"Bund" separatamente le aree di decantazione dei liquidi e quelle di stoccaggio utilizzando recipienti che siano impermeabili e resistenti al materiale stoccato.	Applicata
26	Etichettatura	Applicare le seguenti tecnologie riguardanti la descrizione dei serbatoi e della strumentazione di processo: <ul style="list-style-type: none"><li>➤ 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.</li><li>➤ Assicurarsi che la marcatura distingua le acque da trattare dalle acque di processo, il combustibile liquido dal combustibile gassoso e la direzione di flusso.</li><li>➤ 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.</li></ul>	Applicata
27	Stoccaggio/accumulo di rifiuti	Prendere misure adeguate per evitare problemi che potrebbero essere generati dallo stoccaggio / accumulo di rifiuti. Questo potrebbe essere in conflitto con la BAT n°23 quando il rifiuto è usato come "reactant"	Applicata
28	Generiche tecniche di movimentazione	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Avere sistemi e procedure per assicurare che i rifiuti siano trasferiti allo stoccaggio appropriato in maniera sicura.</li><li>➤ 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.</li><li>➤ 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.</li><li>➤ Assicurarsi che tubi, valvole e connessioni danneggiati non vengano utilizzati.</li><li>➤ Aspirare il gas esausto da recipienti e serbatoi quando si maneggiano rifiuti liquidi</li><li>➤ Scaricare solidi e fanghi in aree coperte 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).</li><li>➤ Utilizzare un sistema per assicurare che l'accumulo di diversi "batches" abbia luogo con un previo test di compatibilità.</li></ul>	Applicata
29	Tecniche di accumulo/miscela del rifiuto imballato	Assicurarsi che l'accumulo e la miscela di rifiuti imballati abbia luogo solo dietro istruzione e supervisione e sia portato avanti da personale formato. Per alcuni tipi di rifiuti, l'accumulo e la miscela devono essere svolti sotto ventilazione degli effluenti gassosi	Applicata
30	Guida al confinamento nello stoccaggio (the segregation guide for storage).	Assicurarsi che l'incompatibilità chimica sia indicazione per la necessaria segregazione dei diversi composti durante lo stoccaggio	Applicata
31	Tecniche per maneggiare rifiuti nei contenitori.	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ 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.</li><li>➤ 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.</li></ul>	Applicata

Ric



### Altre tecniche comuni non menzionate prima

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità
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 maneggiati materiali che possono generare emissioni in aria.	Non applicabile Non sono presenti tali operazioni
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 sono presenti operazioni di frammentazione, compressione di rifiuti infiammabili o altamente volatili.
34	Processi di lavaggio	Svolgere processi di lavaggio: <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ identificare i composti acquosi che possono essere presenti negli items che devono essere sottoposti a lavaggio (es. solventi)</li> <li>➤ trasferire le acque di lavaggio allo stoccaggio appropriato e trattarli nello stesso modo del rifiuto da cui derivano</li> <li>➤ 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.</li> </ul>	Applicata

### Trattamenti per le emissioni in aria

Per prevenire o controllare le emissioni principalmente di polvere, odori e COV e alcuni composti inorganici, provvedere a:

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità
35	Ridurre l'utilizzo di serbatoi, recipienti e pozzi aperti superiormente:	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 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.</li> <li>➤ Tenere il rifiuto o le materie prime coperti o in imballaggi impermeabili</li> <li>➤ Collegare lo spazio principale sopra la serie di serbatoi alle unità aspirazione e scrubber dell'intero insediamento.</li> </ul>	Applicata
36	Sistema chiuso di estrazione e invio ad impianto di abbattimento ( <i>enclosing systems with extraction to suitable abatement plants</i> )	Utilizzare un sistema di estrazione e invio ad un impianto di abbattimento adeguato. Questa tecnologia è particolarmente significativa nei processi che comportano il trasferimento di liquidi volatili, compresa la fase di carico/scarico dei serbatoi.	Applicata
37	Sistema di aspirazione di dimensioni adeguate per coprire l'area stoccaggio e trattamento.	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.	Applicata
38	Messa in esercizio e manutenzione dell'impianto di abbattimento	Utilizzare correttamente e mantenere operativo il sistema di abbattimento, compreso la movimentazione e trattamento/smaltimento dello scrubber consumato.	Applicata abbattimento a carboni attivi
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. Non sono presenti emissioni di gas inorganici



N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità
40	Individuazione delle perdite e procedure di riparazione	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.	Applicata
41	Riduzione emissioni di COV e materiale particolato	Ridurre le emissioni in aria utilizzando un'adeguata combinazione di azioni preventive e tecnologie di abbattimento.	Applicata

### Gestione acque reflue

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità
42	Ridurre l'utilizzo dell'acqua e la sua contaminazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Applicare l'impermeabilizzazione del sito e metodi di "storage retention"</li> <li>➤ Effettuare controlli periodici dei serbatoi e dei pozzi specialmente quando sono sotterranei</li> <li>➤ Applicare drenaggio separato delle acque secondo il carico inquinante (acque di dilavamento, acque dei pluviali, acque di processo)</li> <li>➤ Utilizzare un bacino di collettamento di sicurezza</li> <li>➤ Effettuare periodici audit dell'acqua, con lo scopo di ridurre l'utilizzo dell'acqua e prevenirne la contaminazione</li> <li>➤ Separare le acque di processo dalle acque piovane</li> </ul>	Applicata
43	Avere procedure che assicurino che le specifiche dell'effluente siano adatte al sistema di trattamento o allo scarico	/	Applicata
44	Evitare che l'effluente eviti di passare nell'impianto di trattamento	/	Applicata
45	Intercettare e collettare le acque di pioggia, quelle provenienti dal lavaggio di serbatoi, le fuoriuscite occasionali e condurle all'impianto di trattamento	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.	Applicata
46	Separare le acque a diversi stadi di contaminazione	Separare il sistema di collettamento delle acque a seconda del grado di potenziale di contaminazione.	Applicata
47	Intera area di trattamento "cementificata" (full concrete base), con canali di drenaggio che conducano le acque all'impianto di trattamento	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.	Applicata
48	Collettamento delle acque di pioggia in bacini dedicati	Collettamento delle acque di pioggia in speciali bacini per essere controllati, trattati se contaminati e quindi usati.	Applicata
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. Assenti attività di trattamento acque
50	Controllo giornaliero del sistema di gestione dell'effluente e registro di tutti i controlli effettuati	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	Applicata
51	Identificazione del più pericoloso componente dell'effluente trattato	Per prima cosa identificare i reflui che potrebbero contenere composti pericolosi; quindi isolarli e trattarli separatamente	Applicata
52	Appropriate tecniche di trattamento per ogni tipo di refluo	Dopo l'applicazione della BAT 42, selezionare e mettere in atto tecnologie di trattamento per ogni tipo di refluo	Applicata



N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità																		
53	Incrementare l'affidabilità del controllo e dell'efficienza di abbattimento delle acque reflue	Implementare misure per aumentare l'affidabilità con cui è ottenuta la performance richiesta di controllo e abbattimento (ad es. ottimizzare la precipitazione dei metalli)	Applicata																		
54	Principali componenti delle acque trattate e valutazione del loro destino ambientale	Identificare i principali costituenti chimici dell'effluente trattato (incluso COD) e fare una valutazione del destino di questi composti nell'ambiente	Applicata																		
55	Scarico delle acque reflue solo dopo trattamento e controlli	Scarico delle acque reflue dal loro stoccaggio solo dopo la conclusione di tutte le misure di trattamento e controllo finale	Applicata																		
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" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>Parametri dell'acqua</th> <th>Valori di emissione associati all'uso delle BAT [ppm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COD</td> <td>20 - 120</td> </tr> <tr> <td>BOD</td> <td>2 - 20</td> </tr> <tr> <td>Metalli pesanti (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)</td> <td>0.1 - 1</td> </tr> <tr> <td>Metalli pesanti altamente tossici:</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="padding-left: 20px;">As</td> <td>&lt;0.1</td> </tr> <tr> <td style="padding-left: 20px;">Hg</td> <td>0.01 - 0.05</td> </tr> <tr> <td style="padding-left: 20px;">Cd</td> <td>&lt;0.1 - 0.2</td> </tr> <tr> <td style="padding-left: 20px;">Cr(VI)</td> <td>&lt;0.1 - 0.4</td> </tr> </tbody> </table>	Parametri dell'acqua	Valori di emissione associati all'uso delle BAT [ppm]	COD	20 - 120	BOD	2 - 20	Metalli pesanti (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)	0.1 - 1	Metalli pesanti altamente tossici:		As	<0.1	Hg	0.01 - 0.05	Cd	<0.1 - 0.2	Cr(VI)	<0.1 - 0.4	Applicata
Parametri dell'acqua	Valori di emissione associati all'uso delle BAT [ppm]																				
COD	20 - 120																				
BOD	2 - 20																				
Metalli pesanti (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)	0.1 - 1																				
Metalli pesanti altamente tossici:																					
As	<0.1																				
Hg	0.01 - 0.05																				
Cd	<0.1 - 0.2																				
Cr(VI)	<0.1 - 0.4																				

### Gestione dei rifiuti generati dai processi

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità
57	Piano di gestione dei rifiuti	Avere un piano di gestione dei rifiuti, come parte di un SGA, contenente: <ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; tecniche di housekeeping di base (BAT n°3)</li> <li>&gt; tecniche di benchmarking interno</li> </ul>	Applicata
58	Massimizzare l'utilizzo di imballaggi riutilizzabili	/	Applicata
59	Riutilizzo dei recipienti (barili) in buono stato o loro trattamento	Riutilizzare i contenitori quando sono in buone condizioni di funzionalità. In altri casi mandarle ad appropriato trattamento.	Applicata
60	Tenere un inventario dei rifiuti on-site	Utilizzare un registro della quantità di rifiuti ricevuti nel sito e registri dei rifiuti trattati.	Applicata
61	Riutilizzo dei rifiuti di un'attività come <i>feedstock</i> di un'altra	/	Non applicabile Non presenti attività con riutilizzo di rifiuti.

### Contaminazione dei suoli

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità
62	Predisporre e mantenere la superficie delle aree operative	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.	Applicata
63	Disporre di base impermeabile e sistemi di drenaggio	/	Applicata
64	Minimizzare le dimensioni dell'insediamento e la quantità di serbatoi e attrezzature sottoterra	/	Applicata



### Trattamento chimico-fisico delle acque reflue

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità
72	reattore chimico – fisico	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ definire chiaramente gli obiettivi e le reazioni chimiche attese per ogni processo di trattamento</li> <li>➤ 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</li> <li>➤ progettare e utilizzare la vasca di reazione specificatamente per ciò per cui è stata creata</li> <li>➤ mettere in ambiente chiuso tutte le vasche di reazione/trattamento e assicurarsi che siano ventilate e che l'aria sia trattata con un impianto di abbattimento e scrubbing adeguato</li> <li>➤ prevenire la miscelazione di rifiuti o altri flussi che contengono metalli e agenti complessanti allo stesso tempo</li> </ul>	Applicata
73	in aggiunta ai parametri generici delle acque reflue identificati nella BAT 56, devono essere individuati parametri aggiuntivi per il trattamento chimico-fisico.	/	Applicata
74	neutralizzazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ assicurarsi che siano utilizzati metodi di misura consueti</li> <li>➤ stoccare separatamente le acque provenienti dal processo di neutralizzazione</li> <li>➤ effettuare un'ispezione finale sull'acqua proveniente da neutralizzazione dopo che sia trascorso un tempo sufficiente di stoccaggio</li> </ul>	Applicata
75	precipitazione dei metalli	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ settare il pH al punto di minima solubilità in modo che il metallo possa precipitare</li> <li>➤ evitare l'immissione di agenti complessanti, cromati e cianuri</li> <li>➤ evitare che vengano immessi nel processo materiali organici che potrebbero interferire con la precipitazione</li> <li>➤ fare in modo che l'acqua risultante sia chiarificata per decantazione se possibile, e/o che sia addizionata di altri dewatering equipment</li> <li>➤ utilizzare la precipitazione sulphidic se sono presenti agenti complessanti. Questa tecnica potrebbe aumentare la concentrazione di solfati (?) nella acqua reflua trattata</li> </ul>	Applicata
76	break-up emulsions	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ valutare la presenza di cianuri nelle acque da trattare, se sono presenti, l'emulsione necessita un pre-trattamento</li> <li>➤ eseguire test di simulazione in laboratorio</li> </ul>	Non applicabile. Vengono trattate solo acque meteoriche.
77	ossido/riduzioni	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ abbattere i fumi emessi durante la fase di ossido/riduzione</li> <li>➤ applicare misure di sicurezza e rilevatori di gas nell'area di trattamento (es. HCN)</li> </ul>	Non applicabile. Vengono trattate solo acque meteoriche.
78	acque contenenti cianuri	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ distruggere i cianuri per ossidazione</li> <li>➤ aggiungere soda acustica in eccesso per prevenire la diminuzione del pH</li> <li>➤ evitare il mescolamento di acque contenenti cianuri con composti acidi</li> <li>➤ monitorare l'andamento della reazione utilizzando elettropotenziali</li> </ul>	Non applicabile. Vengono trattate solo acque meteoriche.
79	acque contenenti cromo VI	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ evitare il mescolamento delle acque contenenti cromo VI con altri rifiuti</li> <li>➤ ridurre il Cr(VI) a Cr(III)</li> <li>➤ precipitare il metallo trivalente</li> </ul>	Non applicabile. Vengono trattate solo acque meteoriche.
80	acque contenenti nitrati	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ evitare il mescolamento delle acque contenenti nitrati con altri reflui</li> <li>➤ controllare ed evitare che siano rilasciati fumi contenenti nitrati durante il trattamento di ossido/riduzione</li> </ul>	Non applicabile. Vengono trattate solo acque meteoriche.

file



N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità
81	acque contenenti ammoniacca	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ utilizzare un sistema di strippaggio a doppia colonna con uno scrubber acido per i reflui con soluzioni di ammoniacca maggiori di 20% p/p</li> <li>➤ recuperare l'ammonica nello scrubber e rimandarla nel processo prior to the settlement stage</li> <li>➤ asportare l'ammoniacca rimossa nella fase gassosa tramite lo scrubbing del refluo con acido solforico per produrre solfato di ammonio</li> <li>➤ extending any air sampling for ammonia in exhaust stacks or filter press areas to cover the VOCs infiltration and dewatering</li> </ul>	Non applicabile. Vengono trattate solo acque meteoriche.
82	collegare lo spazio d'aria sovrastante il processo di filtrazione e essiccazione al sistema di abbattimento dell'impianto	/	Non applicabile. Vengono trattate solo acque meteoriche.
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	Identificare i principali costituenti chimici dell'effluente trattato (incluso COD) e fare una valutazione del destino di questi composti nell'ambiente	Applicata

<b>BAT SPECIFICHE</b>		
<b>per TRATTAMENTO APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE DISMESSE</b>		
BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
<b>Trattamento delle apparecchiature elettriche ed elettroniche dismesse*</b>		
Organizzazione dell'impianto (divisione in settori, dotazioni specifiche)	APPLICATA	
Classificazione e controllo delle apparecchiature in ingresso (vedi anche sezione Bat generali relativa agli strumenti di gestione)	APPLICATA	
Stoccaggio dei rifiuti, per tipologia, con adeguata protezione	APPLICATA	
Pretrattamento	NON APPLICABILE	Nell'impianto vengono effettuate esclusivamente operazioni di stoccaggio dei RAEE, finalizzate all'invio al recupero in impianti esterni. Non viene pertanto effettuata nessuna operazione di trattamento.
Messa in sicurezza	NON APPLICABILE	
Smontaggio delle parti mobili e dei pezzi di ricambio riutilizzabili	NON APPLICABILE	
Controllo qualità sulle parti di ricambio da avviare a riutilizzo	NON APPLICABILE	
Separazione selettiva di componenti e sostanze ambientalmente critiche	NON APPLICABILE	
Smontaggio di parti e prelievo dei componenti ai fini del recupero	NON APPLICABILE	
Trattamento di specifiche tipologie di apparecchiature elettriche ed elettroniche (televisori, monitor, PC, lavatrici, lavastoviglie)	NON APPLICABILE	
Mulino per la frantumazione delle carcasse ai fini del recupero di materiali	NON APPLICABILE	
Separazione delle frazioni recuperabili come materia e come energia	NON APPLICABILE	
Stoccaggio separato delle varie frazione e parti recuperate	NON APPLICABILE	
Stoccaggio separato delle sostanze ambientalmente critiche da avviare a trattamento	NON APPLICABILE	
Stoccaggio separato dei rifiuti da avviare a smaltimento	NON APPLICABILE	
Controllo dei requisiti di qualità sul materiale ai fini della conformità con i processi di recupero	NON APPLICABILE	
Estrazione e trattamento dei circuiti di raffreddamento	NON APPLICABILE	
Controllo delle emissioni di sostanze lesive per l'ozono stratosferico	NON APPLICABILE	
Verifica dell'estrazione dei CFC delle schiume isolanti	NON APPLICABILE	

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

## D.2 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

### ➤ Misure in atto

La Politica ambientale della Ditta Aglioni Angelo Srl è definita e mantenuta aggiornata in modo da:

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

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

- ricerca continua, da parte degli addetti alla ricerca e allo sviluppo, di sostanze meno pericolose e sempre più ecocompatibili mediante costante aggiornamento sul mercato e contatti con i diversi fornitori;
- previsione di realizzazione di un sistema di ricircolo dell'acqua utilizzata in particolar modo nelle operazioni di lavaggio degli automezzi e dei contenitori;
- 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.

### ➤ Misure di miglioramento programmate dalla Azienda

MATRICE/ SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
ARIA	Campionamento dell'emissione in atmosfera generata dall'impianto di abbattimento centralizzato degli sfiati	Monitoraggio dell'efficienza dell'impianto di abbattimento.	Frequenza annuale
ARIA, UTILIZZO DI GASOLIO	Valutazione parco automezzi aziendale ed eventuale acquisto di nuovi automezzi con motori più efficienti e meno inquinanti.	Risparmio della risorsa gasolio e riduzione delle emissioni inquinanti in atmosfera	Giugno 2009
SUOLO E FALDA ACQUIFERA	Rifacimento della pavimentazione nell'area di transito dei mezzi nella parte vecchia dell'impianto e risigillatura dell'area adiacente alla zona di carico/scarico oli/emulsioni	Prevenzione sulla possibile contaminazione del suolo e della falda	Dicembre 2009
EMERGENZE AMBIENTALI	Realizzazione di incontri formativi con gli autisti ed il personale addetto al deposito, inerenti i rischi ambientali connessi al carico, scarico e trasporto rifiuti	Prevenzione degli incidenti ambientali	Periodica (annuale)

Tabella D2 - Misure di miglioramento programmate



## E. QUADRO PRESCRITTIVO

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

### E.1 Aria

#### E.1.1 Valori limite di emissione

Nell'impianto non sono presenti emissioni per le quali siano previsti valori limite per le emissioni in atmosfera.

- I) Gli sfiati dei serbatoi dei rifiuti liquidi devono essere collettati ad un sistema di abbattimento, coerente con le indicazioni di cui alla d.g.r. 01/08/2003 n. 13943, mantenuto in perfetta efficienza. Qualora le caratteristiche chimico-fisiche del liquido antigelo evidenziassero la possibilità di emissione di sostanze maleodoranti, la ditta dovrà prevedere la captazione dello sfiato del serbatoio adibito allo stoccaggio di tale rifiuto.

#### E.1.2 Prescrizioni impiantistiche

- II) 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.
- III) Per il contenimento delle emissioni diffuse di polveri, generate dalla movimentazione, trattamento, stoccaggio dei rifiuti, devono essere praticate operazioni programmate di pulizia dei piazzali.
- IV) 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.

- V) 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

Kic



## **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 alla Parte Terza del D.lgs. 152/06.

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

### **E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo**

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
- II) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto di trattamento rifiuti.
- III) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

### **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) Deve essere installato un misuratore di pH e di conducibilità a valle dell'impianto di depurazione, prima di qualsiasi confluenza con altri reflui, al fine di garantire il monitoraggio di parametri indicativi della concentrazione allo scarico dei metalli e altre sostanze la cui determinazione risulta tecnicamente ed economicamente più complessa.
- VI) Dovrà essere chiuso il collegamento tra le caditoie della rimessa autocarri/officina (posta in capo all'attuale capannone) e la rete di raccolta acque dei piazzali.
- VII) I dati devono essere registrati da un sistema informatizzato.

### **E.2.4 Prescrizioni generali**

- VIII) 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.
- IX) 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.
- X) Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua; qualora mancasse, dovrà essere installato, in virtù della tipologia di scarico industriale (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario).



## E.3 Rumore

### E.3.1 Valori limite

**Limite di Emissione:** valore riferito alle singole sorgenti fisse o mobili, viene controllato in corrispondenza degli spazi utilizzati da persone o comunità (ricettori)

**Limite di Immissione:** valore riferito al rumore immesso nell'ambiente esterno dall'insieme di tutte le sorgenti. Deve essere verificato per il periodo di riferimento considerato.

Valori limite di emissione – Leq in dB(A) (Tab. B DPCM 14/011/1997)		
Classe di destinazione d'uso del territorio	Tempo di riferimento	
	diurno (6:00-22:00)	notturno (22:00-6:00)
I Aree particolarmente protette	45	35
II Aree prevalentemente residenziali	50	40
III Aree di tipo misto	55	45
IV Aree d'intensa attività umana	60	50
V Aree prevalentemente industriali	65	55
VI Aree esclusivamente industriali	65	65

Valori limite di immissione - Leq in dB(A) (Tab. C DPCM 14/11/1997)		
Classe di destinazione d'uso del territorio	Tempo di riferimento	
	diurno (6:00-22:00)	notturno (22:00-6:00)
I Aree particolarmente protette	50	40
II Aree prevalentemente residenziali	55	45
III Aree di tipo misto	60	50
IV Aree d'intensa attività umana	65	55
V Aree prevalentemente industriali	70	60
VI Aree esclusivamente industriali	70	70

Si prescrive, entro un mese dall'ultimazione dei lavori di ampliamento, di effettuare una campagna di rilievi acustici i cui risultati dovranno essere inviati all'Autorità competente ed ad ARPA dipartimentale.

### E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Si prescrive alla ditta di condurre, **entro 1 mese**, dall'ultimazione dei lavori di ampliamento, una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti da concordare con Comune ed ARPA, al fine di verificare limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.
- II) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
- III) Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine

### E.3.3 Prescrizioni generali

- IV) 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 del 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) Andrà predisposto e attuato un piano di monitoraggio periodico delle condizioni della superficie pavimentata, soggetta alle sollecitazioni meccaniche dei mezzi in transito, e adottate appropriate misure gestionali, al fine di garantire una costante ed adeguata manutenzione di vasche e canalette.
- II) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- III) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.  
In particolare, la pavimentazione impermeabile dell'area "pompe e svuotamento fusti dei serbatoi dei solventi e del liquido antigelo" dovrà essere tecnicamente idonea a resistere all'attacco dei rifiuti trattati.
- IV) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- V) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco. Dovrà esservi compatibilità tra i rifiuti depositati in zone le cui cabalette di raccolta sono collegate al medesimo serbatoio di sloop.
- VI) 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.
- VII) 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).
- VIII) La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

#### **E.5 Rifiuti**

##### ***E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo***

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

##### ***E.5.2 Attività di gestione rifiuti autorizzata***

- I) Le tipologie di rifiuti in ingresso all'impianto, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio e recupero dei rifiuti devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo B.1.
- II) Possono essere effettuate operazioni di triturazione e/o pressatura dei rifiuti pericolosi aventi codici CER 150110\* e CER 150202\* (operazione D14) subordinatamente alla presentazione



da parte della Ditta di una procedura operativa per garantire che le operazioni si svolgano nelle corrette condizioni di sicurezza per gli operatori.

- III) **Entro tre mesi dal rilascio dell'AIA**, la Ditta deve inviare all'Autorità Competente ed ad ARPA Bergamo, una procedura operativa in caso di rinvenimento di materiali radioattivi tra i rifiuti.
- IV) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.lgs. 152/06; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art. 10 del D.lgs. 18 febbraio 2005, n. 59.
- V) Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, la ditta deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti citati (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche); qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelli che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, in tal caso la verifica dovrà essere almeno semestrale;
- VI) 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;
- VII) Per i codici specchio dovrà essere dimostrata la non pericolosità mediante analisi per ogni partita di rifiuto accettata presso l'impianto, ad eccezione di quelle partite che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, nel qual caso la certificazione analitica dovrà essere almeno semestrale;
- VIII) 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.
- IX) 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;
- X) 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.
- XI) 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.
- XII) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti pericolosi di cui all'allegato G dell'allegato alla parte quarta del D.lgs. 152/06, ovvero di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi, se non preventivamente autorizzata;
- XIII) Possono essere operate fasi di miscelazione tra oli e emulsioni, in deroga all'art. 187, comma 1, del D.lgs. 152/06, esclusivamente se tese a produrre miscele di rifiuti ottimizzate ai fini del recupero e/o smaltimento finale; comunque non può essere optata nessuna diluizione tra i rifiuti incompatibili ovvero con la finalità di una diversa classificazione dei rifiuti originari ai sensi dell'art. 184 del D.lgs. 152/06. Tale miscelazione potrà essere effettuata unicamente fra oli minerali e la frazione oleosa separata gravimetricamente dalle emulsioni.



La miscelazione dovrà essere effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite ed in particolare:

- ogni partita di rifiuto in ingresso sarà registrata riportando la codifica della cisterna, serbatoio, contenitore o area di stoccaggio in cui verrà collocata;
- è vietata la miscelazione di rifiuti con diverso stato fisico o che possano dar origine a sviluppo di gas tossici;
- il rifiuto deve essere preventivamente controllato a cura del responsabile dell'impianto, mediante una prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto, per verificarne la compatibilità chimico-fisica. Si terrà sotto controllo l'eventuale polimerizzazione, riscaldamento, sedimentazione, ecc. per 24 ore; trascorso tale tempo senza il verificarsi di nessuna reazione si procederà alla miscelazione;
- deve essere tenuto un registro di impianto dove vengano evidenziati:
  - partite, quantità, codici CER dei rifiuti miscelati;
  - esiti delle prove di miscelazione;

XIV) 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

XV) 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;

XVI) 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.

XVII) 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.

XVIII) 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.

XIX) 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.

- XX) I bacini a presidio di un unico serbatoio devono avere una capacità di contenimento pari ad almeno il 110 % del volume del serbatoio
- XXI) Le tubazioni di carico e scarico dei serbatoi dei solventi, del liquido antigelo e del serbatoio dell'olio vegetale dovranno essere ispezionabili; in caso di interramento, si dovrà prevedere la loro collocazione in cunicoli ispezionabili.
- XXII) 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.
- XXIII) 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.
- XXIV) 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.
- XXV) 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.
- XXVI) Come espressamente previsto nel decreto di valutazione di compatibilità ambientale n. 16305 del 21/12/2007 "In base alle disposizioni di cui all'allegato C al d.m. 392/1996, i nuovi serbatoi degli oli minerali, dovranno essere posti a distanza minima (D) dal muro di bacino tale da rispettare la formula  $D = H - h$ , dove:
- H è l'altezza del serbatoio dal piano campagna  
h è l'altezza del muro misurata all'interno del bacino.  
Prima della realizzazione delle opere la ditta dovrà presentare il progetto di realizzazione delle stesse con il rispetto dei sopra citati criteri.
- XXVII) 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.
- In particolare, l'area destinata al deposito degli accumulatori al piombo dovrà essere munita di un sistema separato di raccolta degli sversamenti acidi, distinto da quello previsto nel resto del capannone; in tale zona la pavimentazione dovrà avere caratteristiche di resistenza alla corrosione e all'aggressività degli acidi.
- XXVIII) 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.
- XXIX) 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.
- XXX) 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.

- XXXI) 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.
- XXXII) 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.
- XXXIII) 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.
- XXXIV) I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'allegato C relativo alla Parte Quarta del D.lgs. 152/06 o agli impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D14 dell'allegato B relativo alla Parte Quarta del D.lgs. 152/06.
- XXXV) 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.
- XXXVI) **Entro tre mesi dal rilascio dell'AIA**, il Gestore dell'impianto dovrà predisporre e trasmettere all'Autorità Competente ed all'Autorità di controllo (ARPA), un documento scritto (chiamato Protocollo di gestione dei rifiuti), che sarà valutato da ARPA, nel quale saranno racchiuse tutte le procedure adottate dal Gestore per la caratterizzazione preliminare, il conferimento, l'accettazione, il congedo dell'automezzo, i tempi e le modalità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso all'impianto ed a fine trattamento, nonché le procedure di trattamento a cui sono sottoposti i rifiuti e le procedure di certificazione dei rifiuti trattati ai fini dello smaltimento e/o recupero, nonché le procedure operative in caso di rinvenimento di materiale radioattivo. Altresì, tale documento dovrà tener conto delle prescrizioni gestionali già inserite nel quadro prescrittivo del presente documento. Pertanto l'impianto dovrà essere gestito con le modalità in esso riportate.
- XXXVII) Contestualmente al Protocollo di cui alla precedente prescrizione, la Ditta dovrà fornire i criteri con i quali vengono ammessi al trattamento fanghi, i rifiuti in ingresso all'impianto.
- XXXVIII) 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.
- XXXIX) Viene determinato in € 416.131,80 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.



Operazioni Svolte	Classificazione Rifiuti	Quantitativo mc	Importo	note
R13/D15	rifiuti speciali pericolosi	1446,76	511.067,97	(*)
R13/D15	rifiuti speciali non pericolosi	571,52	100.941,86	(*)
D15	rif.con PCB>50 ppm o Clorg>2%	35,00	39.152,40	
trattamento t/anno)	rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi	30.000,00	42.390,77	
<b>TOTALE</b>			<b>693.553,00</b>	
<b>TOTALE</b>	ridotto del 40%		<b>416.131,80</b>	<b>(**)</b>

(\*) Ai fini della determinazione della garanzia finanziaria la tariffa applicata non ha preso in considerazione la riduzione dell'importo in caso di avvio a recupero dei rifiuti depositati in R13 entro sei mesi dalla presa in carico.

(\*\*) L'importo della fidejussione viene ridotto del 40% in quanto l'impianto è stato certificato ISO 14001 (scadenza della registrazione 08.03.2009).

### **E.5.3 Prescrizioni generali**

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

XLl) Il gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti

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).

XLII) 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.).

XLIII) 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.

XLIV) 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. 209 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) L'approvazione del progetto di modifica sostanziale dell'impianto ovvero del progetto definitivo dell'impianto ex-novo, sostituisce ad ogni effetto visti, pareri, autorizzazioni e concessioni di organi regionali, provinciali e comunali, e costituisce, ove occorra, variante allo strumento urbanistico e comporta la dichiarazione di pubblica utilità, urgenza ed indifferibilità dei lavori.
- II) E' stabilito il termine massimo di un anno dalla data di approvazione del presente provvedimento per l'inizio dei lavori di realizzazione delle varianti sostanziali all'impianto ovvero dell'impianto ex-novo ed un termine massimo di tre anni dalla stessa data per l'ultimazione dei lavori stessi; il mancato rispetto di tali termini comporta la decadenza dell'autorizzazione.
- III) Come espressamente previsto nel decreto di valutazione di compatibilità ambientale n. 16305 del 21/12/2007: "Le azioni di mitigazione e compensazione ambientale (disposizione delle piante e scelta delle specie) dovranno essere definite a livello progettuale di concerto con l'Amministrazione comunale; la loro realizzazione dovrà anticipare, ovunque possibile, le opere edili, e comunque terminata prima della richiesta di agibilità.  
Tali azioni dovranno inoltre essere integrate mediante la realizzazione di una fascia boscata verso i ricettori più sensibili, al fine di mitigare l'impatto visivo e contenere eventuali esalazioni maleodoranti".
- IV) A conclusione dei lavori di realizzazione delle varianti sostanziali all'impianto ovvero dell'impianto ex-novo il Gestore dovrà inviare comunicazione attestante l'ultimazione dei lavori all'Autorità Competente, al Comune ed all'Autorità competente per il controllo (ARPA).
- V) Ai sensi dell'art. 10 del D.lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare all'Autorità competente e all'Autorità competente al controllo (ARPA) variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 2, comma 1, lettera m) del Decreto stesso.
- VI) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- VII) Ai sensi del D.lgs. 59/05, art. 11, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
- VIII) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità Competente e al Dipartimento ARPA competente per territorio eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, secondo quanto previsto dall'art. 11 comma 3 c) del D.lgs. 59/2005.

## E.7 Monitoraggio e Controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al paragrafo F, integrato con le prescrizioni del decreto di valutazione di compatibilità ambientale n.16305 del 21/12/2007.

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

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse all'Autorità Competente, ai comuni interessati e al dipartimento



ARPA competente per territorio secondo le disposizioni che verranno emanate ed, eventualmente, anche attraverso sistemi informativi che verranno predisposti.

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

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

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

### **E.8 Prevenzione incidenti**

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

### **E.9 Gestione delle emergenze**

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

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

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività. La ditta dovrà provvedere al ripristino finale ed al recupero ambientale dell'area in caso di chiusura dell'attività autorizzata ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art. 3 punto f) del D.lgs. n. 59 del 18/02/2005.

Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'impianto, devono essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente. Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla osta dell'Autorità competente per il controllo (ARPA), fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia. All'Autorità competente per il controllo (ARPA) stessa è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale da certificarsi al fine del successivo svincolo della garanzia fideiussoria.

### **E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata ell'inquinamento e relative tempistiche**

Il gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà attuare, al fine di promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e le BAT individuate al paragrafo D1 e che vengono prescritte in quanto coerenti, necessarie ed economicamente sostenibili per la tipologia di impianto presente.

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

<b>INTERVENTO</b>	<b>TEMPISTICHE</b>
Campagna di rilievi acustici	Entro un mese dall'ultimazione lavori d'ampliamento



## F. PIANO DI MONITORAGGIO

### F.1 Finalità del monitoraggio

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

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità all'AIA		X
Aria	X	X
Acqua	X	X
Suolo		
Rifiuti	X	X
Rumore	X	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento		
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	X	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti		
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) –	X
Società terza contraente (controllo interno appaltato)	X

Tab. F2 – Autocontrollo

### F.3 Parametri da monitorare

#### F.3.1 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 <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo Specifico (m <sup>3</sup> /tonn di rifiuto trattato)	Consumo annuo per fasi di processo (m <sup>3</sup> /anno)	% ricircolo
Acque industriali	X	da individuare	annuale	X			

Tab. F3 - Risorsa idrica

#### F.3.2 Risorsa energetica

La tabella F4 riassume gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

file



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)
1	Metano	X	X	X	X		
1	E. elettrica	X	X	X	X		

Tab. F4 – Combustibili

### F.3.3 Acqua

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

Parametri	S1	Modalità di controllo		Metodi (*)
		Continuo	Discontinuo	
Volume acqua (m <sup>3</sup> /anno)	X		annuale	
pH	X	X		2060
Conducibilità	X	X		2030
Materiali grossolani	X		annuale	
Solidi sospesi	X		annuale	
BOD <sub>5</sub>	X		annuale	5120
COD	X		annuale	5130
Cadmio (Cd) e composti	X		annuale	3120
Cromo (Cr) e composti	X		annuale	3150
Mercurio (Hg) e composti	X		annuale	3200
Piombo (Pb) e composti	X		annuale	3230
Zinco (Zn) e composti	X		annuale	3320
Solfati	X		annuale	4140
Cloruri	X		annuale	4090
Grassi e olii animali/vegetali	X		annuale	5160
Idrocarburi totali	X		annuale	5160
Benzene, toluene, etilbenzene, xileni (BTEX)	X		annuale	

Tab. F5- Inquinanti monitorati

(\*) Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati, il metodo prescelto deve rispondere ai principi stabiliti dalla norma UNI17025 indipendentemente dal fatto che il Laboratorio che effettua l'analisi sia già effettivamente accreditato secondo la predetta norma per tale metodo.

(#) In alternativa all'installazione del campionatore automatico, il titolare deve effettuare campionamenti discontinui sulle 24 ore con frequenza settimanale con campionatore automatico portatile (con le stesse caratteristiche elencate al punto precedente). Qualora dopo tre mesi la media delle concentrazioni delle sostanze pericolose non superi il 10% dei rispettivi valori limite di emissione, si potrà passare ad una frequenza di campionamento e analisi trimestrale (con campionamenti manuali). In caso contrario la Ditta deve provvedere ad installare lo strumento.

### F.3.4 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte al paragrafo 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 F6 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. F6 – Verifica d'impatto acustico

### F.3.5 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
RAEE	Rilevatore portatile	Conferimento rifiuto	Registro cartaceo
rottami ferrosi	Rilevatore portatile	Conferimento rifiuto	Registro cartaceo

Tab. F7 – Controllo radiometrico

### F.3.6 Rifiuti

La procedura attiva in azienda per il controllo e l'accettazione dei rifiuti in ingresso comporta:

- accettazione dei rifiuti solo se sono garantite le adeguate procedure di stoccaggio e la capacità di trattamento e di smaltimento a terzi;
- identificazione della massima capacità limite di rifiuti che possono essere stoccati;
- controllo, per ogni partita conferita, del formulario e delle certificazioni riguardanti le caratteristiche chimiche e fisiche del rifiuto;
- pesatura del carico sulla pesa installata presso gli uffici e confronto ed eventuale rettifica di quello riportato sul documento di accompagnamento al trasporto;
- eventuale consegna di un campione del rifiuto per l'analisi;
- trascrizione degli estremi del carico e del produttore sui registri di carico e scarico e contestuale controfirma del documento di accompagnamento.

Relativamente ai rifiuti in ingresso all'impianto verranno effettuati controlli su ogni partita di rifiuto. In particolare sugli oli e le emulsioni verranno effettuate analisi chimiche, sui rifiuti speciali pericolosi verrà effettuato un controllo visivo ed eventualmente verranno disposte specifiche analisi chimiche mentre sui rifiuti non pericolosi verrà effettuato solo un controllo visivo. Sui codici specchio potranno essere effettuate analisi per verificarne la non pericolosità. I controlli effettuati verranno annotati su registro e archiviati presso l'impianto.

Le tabelle F8 e F9 riportano il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in ingresso ed uscita dal complesso.

CER	Quantità (kg)	Controlli Effettuati	% di rifiuti recuperati/ totale rifiuti sottoposti all'operazione di cernita	Frequenza controllo	Modalità di registrazione	Anno di riferimento
X	X	X	X	Ogni partita	Registro e archivio analisi	X

Tab. F8 – Controllo rifiuti in ingresso

CER	Quantità (kg)	Controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità registrazione	Anno di riferimento
X	X	Visivo e pesatura	Ogni partita	Registro	X

Tab. F9 – Controllo rifiuti in uscita

KE



## 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

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo <sup>13</sup>		Parametri			Intervento		
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Tipo d'intervento	Frequenza	registrazione dei controlli
1	Carboni attivi (E1, E2)	Tempo di funzionamento	Continuo	Regime	automatica	sostituzione	fino a 30.000 ore	Registro
1	Vasche e canalette	Integrità e pulizia	Mensile	Regime	Visiva Strumentale	Pulizia	a necessità	Registro
1	Centrale termica	Parametri standard da controllo fumi	Annuale	Regime	Strumentale			Libretto di caldaia
1	Impianto trattamento acque chimico-fisico	Manutenzione ordinaria	Mensile	Regime	Visiva Strumentale			Registro

\* Specificare se durante la fase d'indagine l'impianto è a regime o di arresto

Tab. F10 – Controlli sui punti critici

Impianto/parte di esso/fase di processo <sup>13</sup>	Tipo di intervento	Frequenza
Abbattitore (E1, E2)	Sostituzione carboni attivi	In funzione delle ore di utilizzo
Impianto trattamento chimico -fisico	Sostituzione filtri	In funzione delle ore di utilizzo
Vasca defangazione e disoleazione	Pulizia	semestrale

Tab. F11 – Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

### F.4.2 Aree di stoccaggio e di transito automezzi (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 di stoccaggio e di transito automezzi			
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Bacini di contenimento	Verifica visiva integrità	MENSILE	Registro
Serbatoi	Verifica visiva integrità strutturale	MENSILE	Registro
Superficie pavimentata, soggetta alle sollecitazioni meccaniche dei mezzi in transito	Verifica visiva integrità strutturale	MENSILE	Registro

Tab. F12– Tabella aree di stoccaggio

<sup>13</sup> Punto critico: fase dell'impianto o parte di esso (linea), incluso gli impianti di abbattimento connessi, per i quali il controllo del corretto funzionamento garantisce il rispetto dei limiti emissivi autorizzati e/o il cui malfunzionamento potrebbe comportare un impatto negativo sull'ambiente.

## ALLEGATI

### Riferimenti planimetrici

CONTENUTO PLANIMETRIA	SIGLA	DATA
Planimetria generale stabilimento	Tav. 1	Settembre 2008

### REGIONE LOMBARDIA

Direzione Generale Reti  
e Servizi di Pubblica Utilità  
Unità Organizzativa Reti  
ed Infrastruttura

La presente copia, composta di n. 37 fogli  
per n. 72 fasciate totali, è conforme  
all'originale emessa dall'Unità Organizzativa  
Milano, li 26 GEN. 2009

d'ordine del  
DIRIGENTE DELL'UNITÀ ORGANIZZATIVA  
il funzionario delegato

*Love*



**Aglioni  
Angelo s.r.l.**

Servizi e Recuperi Ecologici Ambientali

Via E. Fermi, 26 - 24054 CALCIO (Bg)  
Tel. 0363 968259-968139 - Fax 0363 906162  
e-mail: aglioni@mclink.it



COD. FISC. / P. IVA 00878120161  
R.E.A. BERGAMO N. 179707  
REG. IMPRESE BERGAMO N. 15190  
CAP. SOC. € 98.800,00 INT. VERS.



Spettabile  
PROVINCIA DI BERGAMO  
Settore Ambiente – SERVIZIO RIFIUTI  
Via Camozzi n. 95  
Passaggio Canonici Lateranensi 10  
24100 BERGAMO

e p.c. Regione Lombardia  
Ufficio Autorizzazioni e Certificazioni  
Settore Rifiuti  
Via Taramelli n. 12  
20124 MILANO

Calcio, 26 febbraio 2009

Oggetto: Trasmissione garanzia fideiussoria n. 1821002 relativa all'integrazione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, Decreto n. 455 del 23/01/2009 rilasciata da Regione Lombardia.

Con la presente si trasmette, così come richiesto al punto 5 dell'integrazione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale Decreto n. 455 del 23/01/2009, polizza fidejussoria n. 1821008 rilasciata da Coface Assicurazioni spa a favore della Provincia di Bergamo.

Restando a disposizione per ogni eventuale chiarimento, porgiamo distinti saluti.

**AGLIONI ANGELO s.r.l.**

Via E. Fermi, 26 - Tel. 0363.968259

24054 CALCIO (Bergamo)

Cod. Fisc. e P. IVA 00878120161



**RACCOLTA OLI USATI**

CONCESSIONARIO  
CONSORZIO OBBLIGATORIO DEGLI OLI USATI





# PROVINCIA DI BERGAMO

Via Torquato Tasso, 8 - 24100 BERGAMO

Settore Ambiente

**SERVIZIO EMISSIONI ATMOSFERICHE E SONORE**

Via Camozzi 95 - Passaggio Canonici Lateranensi 10 - 24121 BERGAMO Tel. 035387539 -Telefax 035387597

http://www.provincia.bergamo.it - Email segreteria.ippe@provincia.bergamo.it

## TRASMISSIONE VIA FAX

Prof. n.

**0 4 5 2 6 1**

09.02/AP

Bergamo, 21 APR 2009

**Oggetto:** Aglioni Angelo S.r.l. -  
Decreto A.I.A. n. 455 del  
23/01/2009 - Impianto di via E.  
Fermi n. 26 nel comune di Calcio  
(BG).

**Accettazione polizza fidejussoria.**

Spett.le Aglioni Angelo S.r.l.  
Via E. Fermi, 26  
24054 Calcio (BG)  
fax 0363/906162

Spett.le COFACE Assicurazioni S.p.A.  
Via A. Moro, 7  
25124 Brescia  
fax 030/2423541

e p.c. Spett. le Comune di Calcio  
Via Papa Giovanni XXIII, 40  
24054 Calcio (BG)  
fax 0363/906246

Spett.le A.R.P.A. Lombardia  
Dipartimento di Bergamo  
Via C. Maffei, 4  
24121 Bergamo (BG)  
fax 035/4221860

Spett.le Regione Lombardia  
D.G. Reti e Servizi di Pubblica Utilità  
U.O. Struttura Usi delle acque e ciclo  
integrato dei rifiuti  
Via Pola, 12  
20124 Milano (MI)  
fax 02/67655591

Si comunica che la polizza fidejussoria n. 1821008 del 23/02/2009 emessa dalla COFACE Assicurazioni S.p.A. in data 23/02/2009 a favore della Provincia di Bergamo, trasmessa dalla Ditta con nota del 26/02/2009 (in atti provinciali prot. 24286 del 03/03/2009), è conforme alle disposizioni della D.G.R. n. 19461 del 19/11/2004 e soddisfa quanto richiesto al punto 5 del Decreto Regionale n. 455 del 23/01/2009.

La presente, conservata in allegato alla delibera autorizzativa (Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Regione Lombardia con Decreto n. 455 del 23/01/2009), comprova l'efficacia a tutti gli effetti dell'autorizzazione stessa e va esibita, se richiesta, agli organi preposti al controllo.

Distinti saluti.

**Il Dirigente del Servizio**  
Dott. Claudio Confalonieri



**SINCERT**

