

RegioneLombardia

DECRETO N° 7128

Del 28/06/2007

Identificativo Atto n. 129

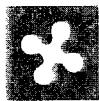
DIREZIONE GENERALE RETI E SERVIZI DI PUBBLICA UTILITA' E SVILUPPO
SOSTENIBILE

Oggetto

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) RILASCIATA ALLA DITTA R.O.B.I.
S.R.L., AI SENSI DEL D.LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59, ALLEGATO 1, PUNTO 5.1, CON SEDE
LEGALE ED IMPIANTO IN TREVIOLO (BG), VIA DEGLI ASSINI 44.**

L'atto si compone di _____ pagine
di cui _____ pagine di allegati.
parte integrante.





IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CERTIFICAZIONI

VISTI:

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

VISTI inoltre:

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





Regione Lombardia



- il d.d.s. 20 febbraio 2006, n. 1800, avente per oggetto: "Disposizioni relative al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale (d.lgs. 18 febbraio 2005, n. 59)";
- il d.d.s. 19 ottobre 2006, n. 11648, avente per oggetto: "Fissazione al 31 dicembre 2006 del termine ultimo per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale ex d.lgs. 59/05 relativamente agli impianti esistenti e agli impianti nuovi";

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

VISTA la domanda e la relativa documentazione tecnica, presentate ai sensi del d.lgs. 59/05 dalla ditta R.O.B.I. S.r.l. con sede legale in Treviolo (BG), Via degli Assini 44, per l'acquisizione dell'autorizzazione integrata ambientale dell'impianto esistente, con modifiche, in Treviolo (BG), Via degli Assini 44, pervenute allo Sportello IPPC in data 28/02/06, prot. 7474;

ATTESO CHE il procedimento amministrativo è stato avviato, ai sensi della legge 241/90, e sue successive modifiche ed integrazioni, con la comunicazione Q1.2006.0016690 del 25/05/06;

VISTO che il gestore dell'impianto ha correttamente effettuati gli adempimenti previsti dal d.lgs. 59/05 al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un avviso al pubblico a mezzo stampa su "L'Eco di Bergamo" in data 14/06/06;

PRESO ATTO che è stata espletata la procedura di valutazione tecnica secondo quanto disposto dal d.d.g. n. 7658 del 27/03/00, per stabilire le ripercussioni sull'ambiente ai fini dell'assoggettabilità dell'ampliamento alla procedura di V.I.A. La struttura ha espletato il sistema di valutazione tecnica, i cui risultati escludono l'ampliamento in questione dalla procedura di V.I.A. regionale come da nota in atti regionali n. 8273 del 16/04/07;

RICHIAMATO il precedente d.d.g. Territorio ed Urbanistica n. 11516 del 11/07/03, di pronuncia di compatibilità ambientale;

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, ai sensi della l.r. 1/05, nelle sedute del 30/06/2006 e del 03/05/07 si è conclusa con l'espressione dei seguenti pareri:

Regione D.G. Reti e Servizi di Pubblica Utilità e Sviluppo Sostenibile: dichiara che le parti autorizzate non ancora completamente realizzate possano essere attivate a seguito di comunicazione da parte della ditta agli enti interessati e a seguito di sopralluogo di ARPA che verifichi la congruità di quanto realizzato con quanto autorizzato.

Accoglie la richiesta della ditta di ricevere i rifiuti aventi codice 150202 limitatamente ai filtri degli oli usati al fine di stoccarli presso l'area 6 "filtri dell'olio".

Per quanto riguarda l'osservazione della Provincia relativa all'operazione di stoccaggio dei materiali contenenti PCB, si rileva, viste le dichiarazioni della ditta, che i trasformatori ritirati con codici CER 160109* 160209* 160210*, debbano essere ritirati anche in R13 in quanto sugli stessi è effettuata presso l'impianto lo svuotamento, operazione da identificarsi come R4, finalizzata al recupero del metallo destinato poi allo stoccaggio in R13, mentre l'olio estratto deve essere posto in R13 o in D14;





RegioneLombardia

la Regione inoltre condivide che i rifiuti contenenti amianto vadano solo in D15 e che i codici CER 160213*, 160215, 200135 possano essere ricevuti anche in area 4 "trasformatori" per cui ribadisce quanto detto per i codici 160109* 160209* 160210*.

Per quanto riguarda la richiesta della ditta di estendere l'operazione D15 a tutti i CER non pericolosi autorizzati in R13, si dichiara che nel protocollo di gestione di accettazione dei rifiuti richiesto da ARPA dovrà essere identificato il percorso che giustifichi il passaggio del rifiuto da R13 a D15.

Visto quanto dichiarato da ditta e da ARPA sul prodotto ottenuto dalla sperimentazione la Regione approva la gestione ordinaria di quanto è stato con buon esito sperimentato.

In riferimento a quanto dichiarato dalla ditta in merito all'unione dei diversi codici si dichiara che tale operazione deve essere identificata come operazione R12 o D14.

Approva quanto dichiarato dalla ditta riguardo la riduzione volumetrica;

ARPA Dipartimento di Bergamo: ha predisposto l'allegato tecnico Dichiara che come già riferito precedentemente il prodotto ottenuto dalla sperimentazione è compatibile con l'ambiente. Consegna con nota prot. 58232 del 26/04/07 parere favorevole relativo all'utilizzo di disemulsionanti

Provincia di Bergamo: illustra e consegna agli atti il parere di competenza favorevole con osservazioni;

Comune di Treviolo: assente;

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

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

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

PRECISATO che il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto ogni altro visto, nulla osta, parere o autorizzazione in materia ambientale previsti 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 (DNV CERT-336-2001-AE-MIL-SINCERT), e che pertanto il rinnovo dell'autorizzazione medesima deve essere effettuato ogni 6, ai sensi dell'art. 9, comma 3, del d.lgs. 59/05;

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





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

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

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

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

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

DECRETA

1. di rilasciare alla ditta R.O.B.I. S.r.l., con sede legale in Treviolo (BG), Via degli Assini 44, l'autorizzazione integrata ambientale relativa all'impianto ubicato in Treviolo (BG), Via degli Assini 44, per le attività previste dal d.lgs 59/05 allegato I, punto 5.1, alle condizioni e con le prescrizioni di cui all'allegato tecnico, nonché secondo la planimetria di progetto allegata predisposta in conformità al punto 4 della d.g.r. 10161/02, che costituiscono parte integrante del presente atto;
2. che l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali già rilasciate e riportate nell'allegato tecnico;
3. che l'impianto di cui al punto 1 deve essere adeguato alle prescrizioni contenute nell'allegato tecnico entro il 30/10/07;
4. che il presente provvedimento riporta altresì valori limite e prescrizioni, stabiliti con provvedimenti emanati dalle autorità competenti, che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento dell'impianto ai nuovi valori limite e alle nuove prescrizioni stabilite nell'allegato medesimo;
5. di far presente che, ai sensi del 3° comma dell'art. 9 del d.lgs 59/05, l'autorizzazione ha la durata di 6 anni dalla data di approvazione del presente atto e la relativa istanza di rinnovo deve essere presentata entro 180 giorni dalla scadenza della stessa;
6. che la presente autorizzazione potrà essere oggetto di verifica da parte dell'autorità competente all'atto dell'emanazione delle Linee guida di cui all'art. 4 comma 1 del d.Lgs. 59/05;





7. 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
8. di determinare in € 462.515,88 l'ammontare totale della fideiussione che la ditta R.O.B.I. S.r.l. deve prestare a favore della Regione Lombardia in € 249.564,72 relativamente alle operazioni di:
- deposito preliminare (D15) di 557,5 m³ di rifiuti speciali pericolosi pari a € 196.936,87;
 - messa in riserva (R13) di 516,5 m³ di rifiuti speciali pericolosi pari a € 18.245,36;
 - deposito preliminare (D15) di 508 m³ di rifiuti speciali non pericolosi pari a € 89.722,96;
 - deposito preliminare (D15) di 103 m³ di rifiuti speciali pericolosi con contenuto di Cl org>2% e PCB> 25ppm pari a € 115.219,92;
 - operazioni di recupero (R3-R4-R5-R12) e smaltimento (D14) di 30.000 t/a di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi pari a € 42.390,77;
- L'importo complessivo delle garanzie finanziarie da versare a fronte delle operazioni di recupero e smaltimento svolte presso l'impianto su rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, a fronte dell'avvenuta certificazione ISO 14001, è pari a € 277.509,53.
- 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 3 anni il mantenimento della certificazione Uni EN ISO 14001 per l'attività in essere. Successivamente al ricevimento della notifica dell'atto, la Provincia provvederà a svincolare le garanzie finanziarie già prestate dalla ditta e sostituite da quelle prestate a fronte del presente atto;
9. di disporre che il presente atto sia comunicato in copia conforme a mezzo raccomandata A/R all'impresa successivamente alla prestazione della garanzia, disponendo che l'efficacia del medesimo atto decorra dalla data di ricevimento della copia conforme trasmessa al soggetto interessato subordinatamente all'accettazione della garanzia finanziaria;
10. di dare atto che la mancata presentazione della garanzia di cui al punto 8. entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione alla impresa del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'allegato B alla d.g.r. n.19461/04, comporta la revoca dell'autorizzazione integrata ambientale; la revoca verrà altresì effettuata qualora la Ditta R.O.B.I. S.r.l., con sede legale in Treviolo (BG) Via degli Assini 40, non effettui – nel termine di 30 giorni dal ricevimento della richiesta inoltrata dalla Regione con raccomandata A/R – il saldo della somma dovuta all'Amministrazione ex d.Lgs. 59/05, art. 18 commi 1 e 2 e d.g.r. n. 20378/05;
11. di comunicare il presente decreto al richiedente, al Comune di Treviolo, alla Provincia di Bergamo e ad A.R.P.A. dipartimento di Bergamo e di disporre la pubblicazione dell'estratto sul B.U.R.L.;
12. di disporre la messa a disposizione del pubblico della presente autorizzazione integrata ambientale presso la Struttura "Autorizzazioni e Certificazioni" della Regione Lombardia e presso i competenti uffici provinciali e comunali;



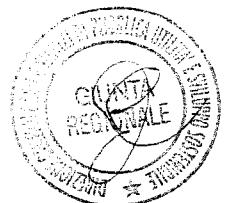


RegioneLombardia



13. di dare atto che ai sensi dell'art. 3 della l. 241/90, avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

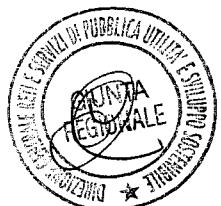
Il Dirigente della Struttura
Autorizzazioni e certificazioni
Dott. ssa Elisabetta Confalonieri





Identificazione del Complesso IPPC

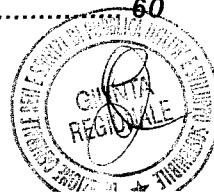
Ragione sociale	R.O.B.I. SRL
Sede Legale	Via degli Assini n. 44 – Treviolo (BG)
Sede Operativa	Via degli Assini n. 44 – Treviolo (BG)
Tipo di impianto	Impianto esistente ai sensi D.Lgs. 59/2005
Codice e attività IPPC	5.1 Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi >10 ton/giorno
Varianti richieste	<ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Inserimento di nuovi codici CER nelle aree già autorizzate<input type="checkbox"/> Estensione delle operazioni R13 e D15 a tutti i codici CER autorizzati<input type="checkbox"/> Inserimento di press container per rifiuti non pericolosi<input type="checkbox"/> Miscelazione tra rifiuti pericolosi e non pericolosi della stessa tipologia<input type="checkbox"/> Trasvaso e ricondizionamento dei rifiuti<input type="checkbox"/> Inserimento di un serbatoio per soluzioni acqueose non pericolose<input type="checkbox"/> Estensione dell'operazione D14 ad oli, emulsioni e solventi<input type="checkbox"/> Autorizzazione definitiva per l'attività di recupero (R13 e R3) di rifiuti speciali pericolosi (recupero di oli usati in formulazioni di additivi per bitumi e conglomerati bituminosi)



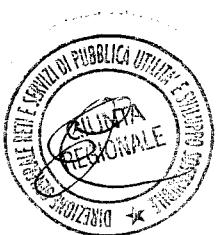
INDICE



A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	
A. 1. Inquadramento del complesso e del sito	4
A.1.1 <i>Inquadramento del complesso produttivo</i>	4
A.1.2 <i>Inquadramento geografico – territoriale del sito</i>	5
A. 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA.....	6
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO.....	7
B.1 Descrizione delle attività svolte e dell'impianto	7
B.1.1 <i>ATTIVITA' SVOLTE ALL'INTERNO DEL CENTRO</i>	7
B.1.2 <i>CARATTERISTICHE DELLE PRINCIPALI MACROAREE INDIVIDUATE ALL'INTERNO DEL SITO</i>	8
B.1.3 <i>DIAGRAMMA FLUSSO RIFIUTI</i>	12
B.1.4 <i>PRINCIPALI FASI DELLA GESTIONE RIFIUTI</i>	13
B.1.5 <i>MODALITA' DI MOVIMENTAZIONE RIFIUTI</i>	14
B.1.6 <i>IMPIANTI DEDICATI ALLE OPERAZIONI DI TRATTAMENTO RIFIUTI</i>	14
B.1.7 <i>MODIFICHE OPERATIVE RICHIESTE PER L'IMPIANTO IN ESAME</i>	15
B.1.8 <i>IMPIANTO SPERIMENTALE DI RECUPERO OLI:</i> <i>formulazione additivi per bitumi e conglomerati bituminosi</i>	22
B.1.9 <i>RIFIUTI IN INGRESSO AL COMPLESSO</i>	26
B.2 Materie prime	42
B.3 Risorse idriche ed energetiche	42
C. QUADRO AMBIENTALE	43
C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento	43
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	44
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento.....	46
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	48
C.5 Produzione Rifiuti.....	49
C.6 Bonifiche	49
C.7 Rischi di incidente rilevante	49
D. QUADRO INTEGRATO	50
D.1 Applicazione delle MTD	50
D.2 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate	57
E. QUADRO PRESCRITTIVO	59
E.1 Aria.....	59
E.1.1 <i>Prescrizioni impiantistiche</i>	59
E.1.2 <i>Prescrizioni generali</i>	59
E.2 Acqua.....	60
E.2.1 <i>Valori limite di emissione</i>	60
E.2.2 <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	60
E.2.3 <i>Prescrizioni impiantistiche</i>	60



E.2.4 Prescrizioni generali	60
E.3 Rumore	61
E.3.1 Valori limite	61
E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo	61
E.3.3 Prescrizioni impiantistiche	61
E.3.4 Prescrizioni generali	61
E.4 Suolo e acque sotterranee	62
E.5 Rifiuti	62
E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo	62
E.5.2 Attività di gestione rifiuti autorizzata	62
E.5.3 Prescrizioni generali	67
E.6 Ulteriori prescrizioni	68
E.7 Monitoraggio e Controllo	68
E.8 Prevenzione incidenti	69
E.9 Gestione delle emergenze	69
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	69
E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche	69
F. PIANO DI MONITORAGGIO	69
F.1 Finalità del monitoraggio	69
F.2 Chi effettua il self-monitoring	70
F.3 Parametri da monitorare	70
F.3.1 Risorsa idrica	70
F.3.3 Risorsa energetica	70
F.3.4 Acqua	70
F.3.5 Monitoraggio delle acque sotterranee	71
F.3.5 Rumore	72
F.3.6 Radiazioni	72
F.3.7 Rifiuti	73
F.4 Gestione dell'impianto	73
F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici	73
F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)	74
ALLEGATI	74





A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A.1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

La ditta ROBI S.r.l. svolge da quasi mezzo secolo l'attività di raccolta, trasporto e stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi.

Fino all'anno 2003, anno in cui è stato realizzato il sito produttivo nell'attuale posizione in Via degli Assini 44. L'impianto era situato, sempre all'interno del comune di Treviolo, in Via M. da Caravaggio 7, all'interno del centro abitato in un'area con connotati fortemente residenziali.

Con delibera del consiglio comunale n. 61 del 10 dicembre 2001 è stato approvato in via definitiva il Piano di Lottizzazione delle aree con destinazione edificatoria per insediamenti produttivi, denominata "EP7" localizzato in via degli Assini. A seguito di tale PL, i lottizzanti, già in possesso di un'attività industriale in altra area, hanno trasferito il proprio sito nell'area industriale dedicata.

A seguito della possibilità fornita dal suddetto Piano di Lottizzazione, la ROBI S.r.l. ha pertanto trasferito la propria attività in tale area destinata ad attività produttive e più consona rispetto alla precedente.

L'area su cui sorge l'impianto è identificabile mediante le coordinate riferite all'ingresso dell'insediamento riportate in tabella:

GAUSS-BOAGA (m)
Est: 1547990
Nord: 5059600

Tabella A1 – Coordinate Gauss-Boaga impianto

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

Codice attività IPPC	Operazioni svolte	Rifiuti in ingresso autorizzati	
		t/a	t/d
5.1 Impianto per il recupero di rifiuti pericolosi	<input type="checkbox"/> R3/R4 <input type="checkbox"/> R13 <input type="checkbox"/> D15 <input type="checkbox"/> D14/R12	44.000	200
Attività NON IPPC	Operazioni svolte		
Recupero di rifiuti speciali non pericolosi	<input type="checkbox"/> R3/R4/R5 <input type="checkbox"/> R13 <input type="checkbox"/> D15 <input type="checkbox"/> D14/R12		
Trasporto merci su strada (codice ISTAT 60.24.0)			

Tabella A2 – Quantitativi autorizzati di rifiuti in ingresso

- Del quantitativo massimo di rifiuti speciali pericolosi e non autorizzato in ingresso, i quantitativi massimi autorizzati per le operazioni di trattamento D14 e R3 sono:

	Capacità di trattamento autorizzata	
	t/a	t/d
Operazioni di trattamento (R3/R4/R5 – D14/R12)	30.000 t/anno di cui max 3.000 t/anno di rifiuti speciali non pericolosi sottoposti all'operazione D14	200

Tabella A3 – Quantitativi massimi autorizzati per le operazioni R3 e D14

- Le operazioni svolte e i quantitativi massimi autorizzati nelle diverse aree individuate all'interno del centro sono indicati di seguito; in grassetto sono evidenziate le varianti valutate con l'autorizzazione ambientale integrata:



02/09/2011

Aree	Operazione R13 pericolosi (m ³)	Operazione R13/D15 non pericolosi (m ³)	Operazione R13/D15 pericolosi (m ³)	Operazioni R13/D15 non pericolosi (m ³)	Totale per area (m ³)
a Stoccaggio oli ed emulsioni oleose	315		279		594
b Oli ed emulsioni vegetali		63			63
c Solventi	41.5		41.5		83
d Rifiuti pericolosi in edificio	20		275		295
e Rifiuti non pericolosi in edificio		135		170	305
f Containers scarabili	100	50	25	25	200
h Trattamento fanghi	20		20		40
i Pressatura rifiuti		25			25
j Cernita e deposito rifiuti	20	(di cui 10 m ³ da sottoporre a operazione di cernita)	20	20 (di cui 10 m ³ da sottoporre a operazione di cernita)	80
TOTALE	516.5	293	660.5	215	1685

Tabella A4 – Quantitativi massimi autorizzati per le operazioni R13 e D15

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

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
6.500 m ²	3.100 m ²	2.925 m ²	2.890 m ²	2003	2004

(*) 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 A5 – Condizione dimensionale dello stabilimento

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

L'impianto R.O.B.I. S.r.l. è sito in comune di Treviolo (BG), in posizione nord-orientale rispetto al centro abitato e prossimo al confine con il Comune di Curno (BG).

L'area dell'impianto, classificata antecedentemente al 2001 come area E1 "agricola specializzata", è attualmente parte integrante di un Piano di Lottizzazione di iniziativa privata denominato EP7 e a seguito dell'adozione di tale variante è ora classificata come zona D2 "Espansione produttiva EP7".

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

Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente	Destinazioni d'uso principali		Distanza minima dal perimetro del complesso
	Produttiva		0 m
	Residenziale		250 m
	Agricola		0 m
	Aree miste		oltre 500 m
	Attività ricettive		200 m

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

Il sottosuolo del comune di Treviolo è caratterizzato da depositi ghiaiosi-ciotolosi immersi in abbondante matrice argillosa pedogenizzata. La superficie, estremamente urbanizzata, ha una morfologia





pianeggiante, coltivata usualmente a frumento, mais e soia, in parte utilizzata a prato permanente e incolta. Il substrato è costituito da ghiaie e ciottoli mediamente alterati di natura eterogenea (gneiss, conglomerati, arenarie, graniti, calcari), ricoperti da limi e argille su cui si è evoluto il suolo.
Dal punto di vista delle acque superficiali, in stretta correlazione con l'impianto, è la roggia Serio Inferiore, del tutto artificiale e che scorre al fianco dell'impianto.
La falda si trova ad una quota piezometrica compresa tra 170 e 180 m s.l.m., con una profondità della falda di circa 70 m dal piano campagna.

Nell'area circostante il complesso produttivo non sono presenti vincoli ai sensi del d.lgs n.42 del 22 gennaio 2004

Lo stabilimento ricade nella "zona critica di Bergamo" ai sensi della d.g.r. n° 7/6501 del 19/10/2001 che approva la zonizzazione del territorio regionale per il conseguimento degli obiettivi di qualità dell'aria del P.R.Q.A.

A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

La tabella seguente riassume lo stato autorizzativo dell'impianto produttivo in esame.

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e non	Note	Sost. da AIA
ARIA	dPR 203/88	Regione Lombardia	d.g.r. 14292	10/09/2003	--	1	<ul style="list-style-type: none"> • E1: sfatoi serbatoi oli usati • E2: aspirazione localizzata fase di carico solventi in serbatoi 	SI
ACQUA	d.lgs 152/99	Comune di Treviolo	Prot. 11761	9/12/2003	9/12/2008	1	Scarico acque reflue industriali in collettore comunale	SI
	d.lgs 22/97 art. 27 e 28; d.lgs 95/92 art. 5	Provincia di Bergamo	d.d. 709	27/02/2004	27/02/2009	1	Realizzazione ed esercizio impianto di smaltimento e di recupero rifiuti speciali pericolosi e non (D15 – D14; R13 – R3)	SI
RIFIUTI	D.Lgs 22/97 art. 27, 28 e 29	Regione Lombardia	d.d.g. 3027	1/03/2005	1/03/2006	1	Installazione impianto sperimentale ed esercizio operazioni di recupero (R13 - R3) di rifiuti speciali pericolosi finalizzato all'ottenimento di addittivanti per bitume	SI
			d.g.r. 7199	11/05/2005	--	1	Variazione sede legale	NO
			d.d.g. 3230	22/03/2006	22/03/2007	1	Proroga della durata della sperimentazione di cui alla DGR 3027/05	SI
			d.d.g. 1960	2/03/2007	2/03/2009	1	Proroga della durata della sperimentazione di cui alla DGR 3027/05 e alla DGR 3230/06	SI
			d.d.g. 2614	16/03/2007	--	1	Rettifica del decreto 1960/07 (rettifica sede legale)	SI
VIA	DPR 12/04/96 art.7	Regione Lombardia	d.g.r. 11516	11/07/2003		1	Giudizio di compatibilità ambientale dell'impianto	NO
CPI		VVFF	75883	15/04/2005	15/04/2008	1	Certificato prevenzione incendi	NO

Tabella A4 – Stato autorizzativo





CERTIFICAZIONI

La ditta è in possesso delle seguenti certificazioni:

- UNI EN ISO 9001: Ente certificatore: DNV, n. certificato: CERT-09696-2001-AQ-MIL-SINCERT del 27/10/2004 con scadenza 6/12/2007;
- UNI EN ISO 14001: Ente certificatore: DNV, n. certificato: CERT-336-2001-AQ-MIL-SINCERT del 27/10/2004 con scadenza 31/12/2007.

VARIANTI RICHIESTE

Con la presente istruttoria viene valuta la richiesta di autorizzazione presentata dalla ditta contestualmente alla domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale per l'introduzione di modifiche impiantistiche finalizzate al miglioramento della gestione operativa del complesso, che prevedono in particolare:

- ✓ inserimento di nuovi codici CER nelle aree già autorizzate;
- ✓ estensione delle operazioni R13 e D15 a tutti i codici CER autorizzati;
- ✓ inserimento di press container per rifiuti non pericolosi;
- ✓ miscelazione tra rifiuti pericolosi e non pericolosi della stessa tipologia;
- ✓ travaso e ricondizionamento dei rifiuti;
- ✓ inserimento di un serbatoio per soluzioni acquose non pericolose;
- ✓ estensione dell'operazione D14 a oli, emulsioni e solventi.

Tali varianti sono da ritenersi escluse dalla procedura di VIA, come da nota regionale n.8273 del 16/04/2007.

Viene inoltre valutato l'inserimento nell'AIA dell'attività di recupero di alcune tipologie di oli usati in formulazioni di additivi per bitumi e conglomerati bituminosi, attualmente autorizzata in via sperimentale.

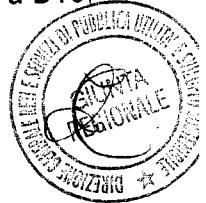
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Descrizione delle attività svolte e dell'impianto

B.1.1 ATTIVITA' SVOLTE ALL'INTERNO DEL CENTRO

Le operazioni già effettuate dalla ditta e le operazioni la cui autorizzazione è stata valutata all'interno del presente procedimento sono elencate di seguito:

- R3 ricircolo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi**, in particolare:
recupero di rifiuti speciali pericolosi costituiti da emulsioni (separazione parte oleosa da parte acquosa)
recupero di rifiuti speciali pericolosi costituiti da fanghi (separazione parte acquosa da parte palabile)
recupero di oli usati in formulazioni di additivi per bitumi e conglomerati bituminosi
recupero in seguito a operazioni di cernita di rifiuti speciali non pericolosi (imballaggi)
- R4 riciclo/recupero di metalli e composti metallici**
in particolare:
operazioni di cernita di rifiuti speciali non pericolosi (imballaggi)
svuotamento di oli da trasformatori, poi posto in R13 o D14, e recupero del metallo, destinato poi allo stoccaggio in R13
- R5 riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche**
in particolare:
operazioni di cernita di rifiuti speciali non pericolosi (imballaggi)
- R13 messa in riserva di rifiuti, per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12;**
- D15 deposito preliminare di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14;**
- D14 ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13, R12 scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11,**





consistenti in:
 operazioni di misceiazione di alcune tipologie di rifiuti pericolosi e non, al fine di ottenerne particolari
rifiuti omogenei e quindi più facilmente smaltibili o recuperabili
unione di diversi codici con caratteristiche merceologiche simili e caratteristiche chimico-fisiche compatibili allo scopo di uscire dall'impianto con un unico codice

La ditta è concessionaria del Consorzio Obbligatorio Oli Usati (COOU), aderisce al Consorzio Batterie al piombo esauste e Rifiuti Piombosi (CO.BAT.) e al Consorzio Nazionale di Raccolta e Trattamento Oli e Grassi Vegetali e Animali Esausti (CONOE).

L'impianto lavora a ciclo non continuo.

B.1.2 CARATTERISTICHE DELLE PRINCIPALI MACROAREE INDIVIDUATE ALL'INTERNO DEL SITO

Area a – Stoccaggio oli esausti ed emulsioni oleose esauste

L'area stoccaggio oli ed emulsioni è costituita da 15 serbatoi in bacino di contenimento scoperto e servita da un impianto di movimentazione formato da tre pompe di carico e scarico.

I serbatoi 9-10-11-12-13-14 sono destinati allo stoccaggio "di transito" di oli/emulsioni in attesa del responso analitico eseguito su un campione significativo del rifiuto in arrivo.

I serbatoi 4-5-6-7-8 possono essere destinati sia allo stoccaggio provvisorio degli oli/emulsioni di cui si è già verificata l'accettabilità sia dei carichi per i quali è necessaria accertarla. Per carichi provenienti con continuità da una stessa attività produttiva la verifica viene effettuata semestralmente.

I serbatoi 1-2-3 sono adibiti allo stoccaggio di carichi già controllati ed accettati.

Il serbatoio 99 è dedicato esclusivamente allo stoccaggio degli oli contaminati.

I serbatoi 3-4-7-8-13-14 oltre a fungere da semplici serbatoi di stoccaggio possono essere collegati all'impianto di trattamento delle emulsioni. In particolare nel serbatoio 7 si stoccheranno le emulsioni destinate al trattamento, mentre i serbatoi 3-4-8-13-14 saranno destinati allo stoccaggio della parte oleosa e acquosa divise.

Di seguito sono riportate le caratteristiche principali dei serbatoi:

Caratteristiche serbatoi				
Sigla	Potenzialità geometrica (m ³)	Diametro (m)	Altezza (m)	Potenzialità reale (m ³)
1	120	4.5	6.75	108
2	120	4.5	6.75	108
3	120	4.5	6.75	108
4	35	3	6.05	31.5
5	35	3	6.05	31.5
6	35	3	6.05	31.5
7	35	3	6.05	31.5
8	35	3	6.05	31.5
9	15	2	6.05	13.5
10	15	2	6.05	13.5
11	15	2	6.05	13.5
12	15	2	6.05	13.5
13	15	2	6.05	13.5
14	15	2	6.05	13.5
99	35	3	6.05	31.5
TOT	660	/	/	594

Tabella B10 – Caratteristiche parco serbatoi oli e emulsioni oleose esauste

Gli oli/emulsioni in arrivo/uscita sono caricati/scaricati nel/dal serbatoio di pertinenza tramite tubazione collegata tra l'autobotte e la pompa dedicata.

L'area di carico e scarico e le pompe di movimentazione sono tutte sotto tettoia.



Relativamente all'attività di stoccaggio degli oli e delle emulsioni, si precisa che:

→ la **separazione di fase** effettuata sulle emulsioni oleose conseguentemente al drenaggio dell'acqua eventualmente presente nelle stesse attraverso lo scarico di fondo del serbatoio con valvola è riconducibile, come indicato nella nota della Regione Lombardia del 17/01/06, sia all'operazione R13 che alla D15.

Non rientrando tra le operazioni D14, non ricade nell'ambito delle 30.000 t/anno di rifiuti autorizzati ad essere trattati (R3/D14) e non viene considerata come nuova operazione.

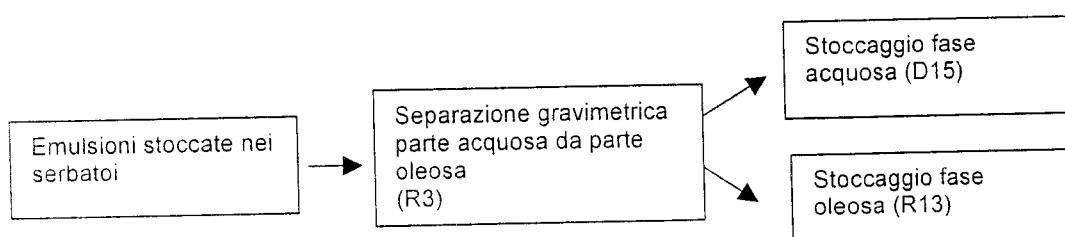
Ai sensi del d.m. n. 392/1996, punto 3e dell'allegato C, infatti, i serbatoi devono essere dotati di valvola di scarico di fondo per effettuare il drenaggio dell'acqua presente negli oli/emulsioni.

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

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

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

Dall'operazione sarà possibile estrarre indicativamente (a seconda dei carichi in entrata) il 50% della fase oleosa contenuta nelle emulsioni, riducendo la percentuale d'acqua contenuta sotto il 15%, ed avviare al recupero (rigenerazione o combustione) una maggiore quantità di oli.



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 può essere effettuato sotto un controllo visivo e attraverso un campionamento mirato del contenuto del serbatoio tramite un dispositivo esistente.

→ la società, concessionaria del Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati, effettua **operazioni di miscelazione** nell'ambito della raccolta e dello stoccaggio di oli/emulsioni esauste. Non sono miscelati oli minerali e/o emulsioni oleose con gli oli vegetali ed animali e 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, che 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.

L'operazione di miscelazione degli oli è stata individuata nelle operazioni D14 ed R12.

→ 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 ≤ 25 ppm in modo da inviarli al recupero. La ditta non effettua miscelazione di oli non contenenti PCB con oli contenenti PCB, bensì di soli oli contenenti PCB.

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

- viene definito olio contenente PCB quando la concentrazione complessiva supera le 50 ppm (art. 2 - lett. a - d.lgs 22/05/1999 n° 209);
- la miscelazione di oli con concentrazione complessiva di PCB differenti fra loro ma non superiori a 50 ppm è consentita in quanto tutti rientranti nella stessa categoria di rifiuti (ex allegato G - d.lgs 05/02/1997 n° 22);





- ai sensi dell'art. 8 del d.lgs. n° 209/99 e' vietata la miscelazione dei PCB o PCT usati di cui all'art. 3 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 I con rifiuti non pericolosi. (ex art. 9 d.lgs 05/02/1997 n° 22)
- il valore di 25 ppm di PCB riguarda il limite massimo di legge per poter eliminare gli oli usati tramite rigenerazione e/o combustione (d.lgs. 27/01/1992 n° 95 e d.m. n°392/96).

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

Area b – Oli/Emulsioni vegetali

L'area destinata agli oli ed emulsioni vegetali è costituita da un serbatoio orizzontale di 70 m^3 (capacità geometrica 63 m^3) diviso in due parti comunicanti identiche, installato in bacino di contenimento da $70,4\text{ m}^3$ e posizionato in un locale riscaldato tramite scambiatore collegato con la centrale termica a temperatura $25\text{-}28\text{ }^\circ\text{C}$, in modo da mantenere il rifiuto ad uno stato fluido, da un'area di scarico e svuotamento dei fusti, dalla pompa dedicata di movimentazione e dal relativo filtro.

Davanti al locale è situata una camera calda coibentata dotata di sistema di chiusura con pannelli coibentati movibili, avente una profondità di 90 cm, realizzata in lamiera antisdrucchio forata e circondata da un muretto di contenimento in calcestruzzo di altezza pari a 1,6 metri. Tale camera è adibita al travaso dei fusti e delle cisternette di oli vegetali.

All'interno della camera calda, l'azienda effettua infatti il riscaldamento degli oli vegetali stoccati in fusti e cisternette nell'area adiacente al fine di agevolarne lo svuotamento attraverso un grigliato allo scopo di separare il residuo solido contenuto. L'olio così filtrato viene quindi pompato nei serbatoi di stoccaggio. Il tempo di permanenza nella vasca è variabile a seconda delle proprietà dell'olio: il riscaldamento si protrae infatti fino a quando la fluidità dell'olio è tale da facilitare lo svuotamento dei fusti stessi.

Il carico degli oli stoccati avviene collegando direttamente la pompa all'autobotte tramite apposita tubazione.

Area c – Solventi

L'area solventi è costituita da un'area stoccaggio fusti, fustini e cisternette al coperto, da due serbatoi da 35 m^3 (capacità geometrica $31,5\text{ m}^3$) l'uno, a cielo libero e da un locale pompe al coperto.

I solventi, suddivisi tra alogenati e non, possono essere stoccati sia provvisoriamente in fusti, fustini e cisternette, per un quantitativo massimo pari a 20 m^3 , sia nei due serbatoi. Dal locale fusti i solventi vengono inviati tramite le pompe dedicate ai serbatoi 17 e 18 aventi le seguenti caratteristiche:

Caratteristiche serbatoi					
Sigla	Potenzialità geometrica (m^3)	Diametro (m)	Altezza (m)	Potenzialità reale (m^3)	Rifiuti stoccati
17	35	3	6,05	31,5	Solventi non alogenati
18	35	3	6,05	31,5	Solventi alogenati

Tabella B10 – Caratteristiche serbatoi area solventi

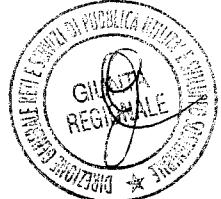
Il carico dei solventi in uscita avviene collegando le pompe alle autobotti tramite apposita tubazione.

Area d – Rifiuti pericolosi nell'edificio

Tutte le aree di stoccaggio sotto capannone sono delimitate da canalina per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali. I rifiuti sono stoccati o in fusti su pallets, o in cisternette o in serbatoi da 10 m^3 a doppia camicia per un quantitativo massimo pari a 295 m^3 (di cui 20 m^3 di sola messa in riserva).

La movimentazione dei rifiuti all'interno del capannone avviene tramite l'ausilio di macchinari quali sollevatori idraulici a bordo veicolo e carrelli elevatori.

Area e – Rifiuti non pericolosi nell'edificio



Le modalità operative sono le medesime utilizzate per l'area d per un quantitativo massimo pari a 305 m³.

Area f - Containers scarrabili

All'interno dell'area f sono posizionati 10 container scarrabili. In quest'area sono stoccati i rifiuti che con tutta probabilità, ad esclusione degli oli, sono ritirati con maggior frequenza.

Il quantitativo massimo è pari a 125 m³ di rifiuti pericolosi (di cui 100 m³ di sola messa in riserva) e di 75 m³ di rifiuti non pericolosi.

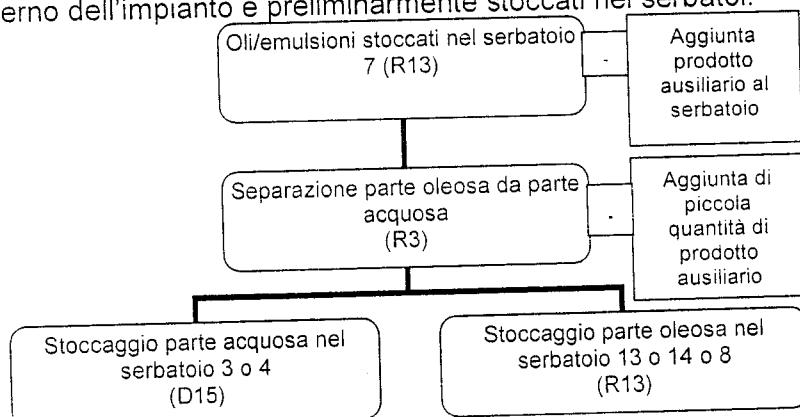
Il carico dei rifiuti nei container, per esempio provenienti dalla zona di deposito momentaneo dei rifiuti in ricezione, è effettuato tramite carrelli elevatori.

In quest'area è intenzione della ditta installare dei press container per effettuare l'operazione di riduzione volumetrica su alcune tipologie di rifiuti non pericolosi quali materiali assorbenti, plastica e legno. L'operazione non comporta lo spostamento dei rifiuti e nessuna operazione manuale. I rifiuti verranno pressati con un dispositivo idraulico che agisce su una delle due pareti corte del container in direzione della parete opposta.

Tale operazione è stata identificata con la sigla D14. I quantitativi pressati annualmente di tali rifiuti sono compresi nel quantitativo totale annuo di 30.000 t/a. Non si modifica quindi il quantitativo totale di rifiuti trattati e di rifiuti stoccati.

Area g - Trattamento emulsioni

Nell'area trattamento oli/emulsioni non è previsto lo stoccaggio di rifiuti ma semplicemente l'operazione di separazione della parte acquosa dalla parte oleosa. Tale trattamento è effettuato sugli oli e/o sulle emulsioni ricevuti all'interno dell'impianto e preliminarmente stoccati nei serbatoi.

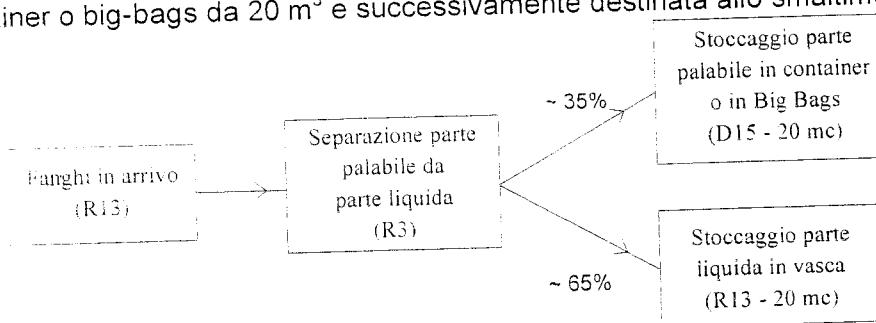


Dall'operazione di trattamento è possibile estrarre oltre il 95% di oli dalle emulsioni o dagli oli a forte contenuto acquoso. Con tale trattamento è quindi possibile avviare al recupero (rigenerazione o combustione) una maggiore quantità di oli.

Area h - Trattamento fanghi

Nell'area trattamento fanghi sono stoccati e successivamente trattati esclusivamente i fanghi acquosi. Il trattamento permette di recuperare emulsioni che possono essere a loro volta trattate per il recupero degli oli.

Lo stoccaggio dei fanghi destinati al trattamento avviene in un'apposita vasca avente volume pari a 25 m³. La messa in riserva della fase liquida ottenuta viene effettuata in serbatoio da 20 m³ e successivamente inviata ai serbatoi destinati alle emulsioni. Il deposito preliminare della fase solida dei fanghi trattati viene effettuata in container o big-bags da 20 m³ e successivamente destinata allo smaltimento.



La parte liquida (emulsioni), una volta effettuato il trattamento, sarà trasferita nell'area serbatoi destinata alle emulsioni.



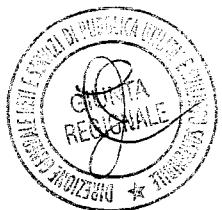
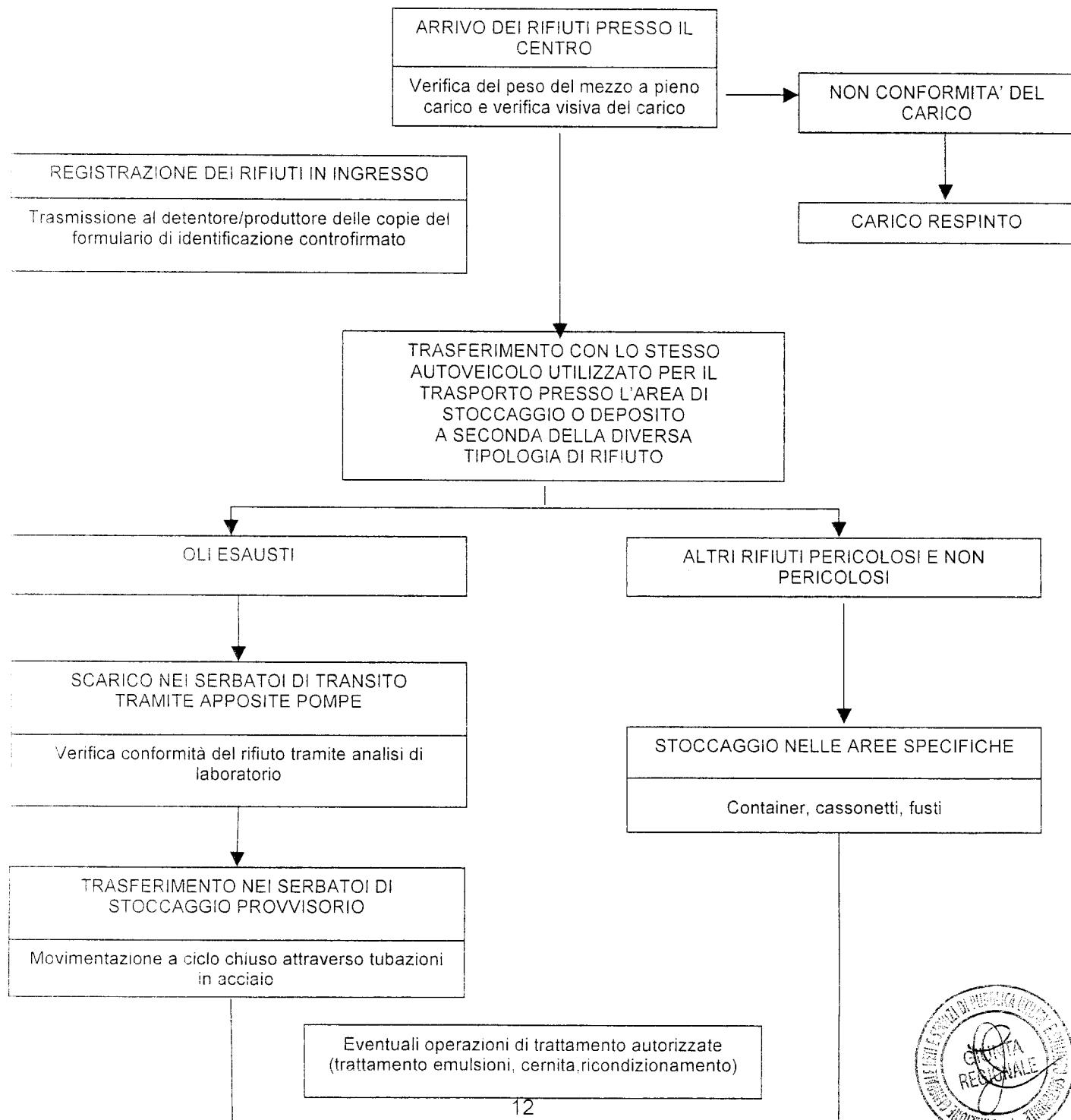
Area i - Pressatura rifiuti

I rifiuti che si intende pressare sono costituiti esclusivamente da imballaggi e materiali assorbenti non pericolosi. I rifiuti pressati sono posti in deposito preliminare in un container di volume pari a 25 m³.

Area j - Cernita e deposito momentaneo di transito

Nell'area in oggetto, si prevede la cernita di imballaggi misti in modo da inviare al recupero il maggior quantitativo possibile di rifiuti. La cernita è di tipo manuale. I rifiuti derivanti dalla cernita sono o trasferiti nelle apposite aree (per esempio il legno nel container dedicato all'interno dell'area container) o inviati alla pressatura. I rifiuti di risulta dalla cernita, ovvero quelli non cernibili, sono stoccati nella zona adiacente dedicata ai rifiuti solidi non pericolosi e destinati allo smaltimento. Come riportato nella tabella precedente, l'area può stoccare al massimo 40 m³ di rifiuti pericolosi e 40 m³ di rifiuti non pericolosi.

B.1.3 DIAGRAMMA FLUSSO RIFIUTI





B.1.4 PRINCIPALI FASI DELLA GESTIONE RIFIUTI

Le fasi del ciclo operativo aziendale sono riassumibili in:

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

In dettaglio le singole fasi comprendono una serie di operazioni :

Fase 1

La verifica dell'accettabilità dei rifiuti avviene mediante certificazione idonee che riportino le caratteristiche fisiche e chimiche dei rifiuti in arrivo. Tale verifica viene eseguita per ogni partita conferita. Per i rifiuti provenienti da un definito ciclo tecnologico, si effettuano verifiche almeno semestrali.

Fase 2
La pesatura avviene con una pesa installata nei pressi degli uffici. Il peso determinato viene confrontato con quello indicato sul documento di accompagnamento per il trasporto e se necessario rettificato. Contemporaneamente viene consegnato il campione del rifiuto trasportato (ove possibile e/o necessario).

Fase 3
Stabilito il peso reale dei rifiuti, gli estremi del carico e del produttore vengono riportati sui registri di carico e scarico (entro le ventiquattrre ore dalla presa in carico). Contestualmente si contro firmano i documenti di accompagnamento.

Fase 4
Scarico dei rifiuti nelle specifiche aree di stoccaggio utilizzando carrelli elevatori, sollevatori idraulici a bordo veicolo, manualmente e, per gli oli, attraverso le apposite pompe. Contemporaneamente alla fase di scarico oppure in tempi successivi, possono avvenire le seguenti operazioni:

- accorpamento di rifiuti. Si procede all'accorpamento solo dopo aver accertato la compatibilità tra loro delle diverse partite di rifiuti. Questa operazione si rende di fatto necessaria per raggiungere quantitativi tali di partite di rifiuti che rendano fattibile, ovvero economicamente vantaggioso, il recupero e/o lo smaltimento dei rifiuti.
- trattamento di alcuni rifiuti secondo le modalità descritte nei paragrafi precedenti

Fase 5
Carico e conferimento finale dei rifiuti. Le fasi di carico avvengono con l'utilizzo di carrelli elevatori e sollevatori idraulici a bordo veicolo e per gli oli attraverso le apposite pompe. Successivamente alla fase di carico si procede all'etichettatura del carico e alla sua pesatura.
Il carico esce dall'insediamento con documento di accompagnamento indicante gli estremi richiesti. La fase di conferimento dei rifiuti agli impianti finali può avvenire o con automezzi e personale della ditta, oppure con autotrasportatori per conto terzi debitamente autorizzati.
I rifiuti in uscita dall'impianto saranno conferiti a soggetti autorizzati alle attività di recupero o smaltimento. I rifiuti costituiti da oli usati saranno ceduti al consorzio obbligatorio degli oli usati ovvero, direttamente ad imprese autorizzate al loro riutilizzo.
I rifiuti costituiti da accumulatori esausti, accompagnati sempre dal formulario di identificazione saranno conferiti al consorzio obbligatorio batterie al piombo e rifiuti piombosi o ad altri impianti autorizzati.



B.1.5 MODALITA' DI MOVIMENTAZIONE 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;
- mezzi semoventi (ragno);
- 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.

Le tubazioni sono poste fuori terra su appositi sostegni. Le valvole di intercettazione hanno corpo in acciaio. L'attraversamento dei muri di contenimento dei bacini con tubazioni viene realizzato con l'ausilio di appositi sistemi a tenuta.

La zona di carico e le tubazioni per la movimentazione dell'eventuale prodotto contaminato sono completamente separate dal rimanente impianto.

Le pompe di movimentazione del prodotto sono fisse ed installate in apposita area esterna ai bacini di contenimento dei serbatoi. Tale area è delimitata da un cordolo in calcestruzzo di altezza non inferiore a 10 cm per il contenimento di eventuali perdite accidentali. La piazzola è pavimentata in calcestruzzo con trattamento superficiale specifico.

La società R.O.B.I. S.r.l. è inoltre proprietaria dei seguenti mezzi di trasporto:

- 2 autocisterne/autospurgo;
- 2 autocarri muniti di cassoni dotati di gru di sollevamento;
- 1 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, entrano i mezzi provenienti da terzi debitamente autorizzati.

B.1.6 IMPIANTI DEDICATI ALLE OPERAZIONI DI TRATTAMENTO RIFIUTI

L'impianto è autorizzato per i seguenti impianti di trattamento dei rifiuti:

- 1) Impianto di separazione fanghi
- 2) Impianto di trattamento emulsioni
- 3) Pressa

1) Impianto di separazione fanghi

L'impianto di separazione dei fanghi è posizionato in prossimità dell'area serbatoi per oli usati, sotto tettoia.

L'impianto è costituito da una vasca in acciaio di circa 25 m³ inserita in una struttura in calcestruzzo destinata allo stoccaggio/trattamento dei fanghi derivanti da autospurgo.

La vasca in acciaio è 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. 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. La coclea per il trattamento fanghi, già autorizzata, non è ancora stata installata.

2) Impianto di trattamento/separazione delle emulsioni

La R.O.B.I. Srl in base alla d.d. n. 709 del 27/02/2004 è autorizzata ad effettuare l'operazione di trattamento delle emulsioni. L'impianto di trattamento è posizionato in locale chiuso e riscaldato, adiacente all'area serbatoi, che prevede una centrifuga decantatrice e un separatore centrifugo verticale impiegati nella separazione delle emulsioni in due, o più fasi con peso specifico diverso. Il locale è stato dotato di un



pozze cieco per la raccolta di eventuali sversamenti; al suo ingresso è stata inoltre posizionata una canale di raccolta delle acque meteoriche collegata alla rete di raccolta delle acque aziendali, funzionale all'acqua di dilavamento dei piazzali esterni. Per accorciare i tempi di lavorazione del prodotto è stata installata una caldaia di potenzialità superiore di quella inizialmente prevista, da 290 kW a 427 kW; si sottolinea che in ogni caso la potenzialità complessiva dell'impianto è determinata dalla centrifuga decantatrice, da dove passa tutto il prodotto da lavorare, non variando le modalità di utilizzo della centrifuga decantatrice, posta successivamente alla fase di riscaldamento, non variano né le tempistiche né le quantità in lavorazione. Inoltre è stato costruito un nuovo locale denominato "area di controllo impianto" adibito all'operatore e destinato alla verifica della funzionalità dell'impianto stesso.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Nell'ambito dell'approntamento dell'impianto si è rilevata la necessità di introdurre delle modifiche che vanno a migliorare l'operatività dell'impianto, con una migliore resa del ciclo di recupero. In particolare all'emulsione oleosa da trattare verrà aggiunto un prodotto ausiliario per agevolare la separazione tra le fasi. Il prodotto ausiliario potrà essere dosato con due pompe: una utilizzata per dosare piccole quantità direttamente nella centrifuga decantatrice ed una utilizzata per dosare il prodotto ausiliario direttamente nel serbatoio n. 7, tale prodotto ha la finalità di accorciare i tempi di lavorazione e di abbassare le temperature di esercizio, consentendo di migliorare la resa e di ottenere un risparmio di fonti energetiche non rinnovabili quali il metano e l'energia elettrica.

Si precisa infine che qualora la parte oleosa in uscita dalla centrifuga decantatrice avesse già una concentrazione inferiore al 15% (limite sotto il quale il composto viene classificato olio usato), la stessa non verrà inviata al separatore centrifugo verticale, che ha la funzione di abbassare la percentuale di acqua nel composto al di sotto del 15%.

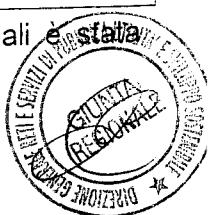
3) Pressa

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.

B.1.7 MODIFICHE OPERATIVE RICHIESTE PER L'IMPIANTO IN ESAME

Di seguito sono descritte le modifiche operative che la ditta intende effettuare e per le quali è stata presentata richiesta di autorizzazione contestualmente al presente procedimento.




La ditta sottolinea che si tratta di varianti finalizzate ad ottenere miglioramenti nella gestione operativa dell'impianto stesso che non comportano un aumento dei quantitativi di rifiuti sottoposti a stocca e/o trattamento autorizzati.

L'unica modifica che potrebbe determinare un aumento dei quantitativi in stoccaggio è l'inserimento del nuovo serbatoio da 35 m³ per le soluzioni acquee non pericolose all'interno dell'area 5. Anche in questo caso tuttavia i quantitativi totali di rifiuti stoccati non saranno aumentati e rimarranno pari a 305 m³. Tale valore rappresenta infatti il totale di tutte le singole aree di stoccaggio appartenenti all'area 5 e l'aumento quantitativo dovuto all'inserimento del serbatoio di soluzioni acquee sarà compensato da una riduzione degli stoccaggi di rifiuti nelle altre singole aree appartenenti all'area 5 stessa.

- a. Inserimento di nuovi codici CER nelle aree già autorizzate;
- b. Estensione delle operazioni R13 e D15 a tutti i codici CER autorizzati;
- c. Inserimento di press container per rifiuti non pericolosi;
- d. Miscelazione tra rifiuti pericolosi e non pericolosi della stessa tipologia;
- e. Travaso e ricondizionamento dei rifiuti;
- f. Inserimento di un serbatoio per soluzioni acquee non pericolose;
- g. Estensione dell'operazione D14 a oli, emulsioni e solventi;

a. Inserimento nuovi codici CER nelle aree già autorizzate

Nelle tabelle seguenti sono indicati i nuovi codici CER per i quali è stata richiesta l'autorizzazione, e la rispettiva area in cui saranno collocati all'interno dell'impianto.

Area 4 – Rifiuti pericolosi sotto capannone

Soluzioni acquese pericolose - Serbatoi a doppia camicia, Fusti, Cisternette		
Codice	Descrizione	Tipo
16 10 01*	soluzioni acquese di scarto, contenenti sostanze pericolose	Pericoloso
Prodotti verniciani/adesivi e sigillanti pericolosi – <i>Fusti, Big Bags, Cisternette, Serbatoio a doppia camicia</i>		
Codice	Descrizione	Tipo
19 08 06*	resine di scambio ionico sature ed esauste	Pericoloso
Rifiuti solidi pericolosi - Big Bags		
Codice	Descrizione	Tipo
16 05 04*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	Pericoloso
16 03 03*	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	Pericoloso
12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	Pericoloso
12 01 12*	grassi e cere esauriti	Pericoloso

In particolare il codice CER 16 05 04 verrà ritirato in bombole a pressione e verrà stoccatto in apposito armadietto antideflagrante per evitare il rischio di esplosione. Gli altri codici CER, tutti allo stato solido, saranno conferiti esclusivamente in fusti e big bags.

Materiali isolanti – Fusti, Big Bags		
Codice	Descrizione	Tipo
17 03 03*	catrame di carbone e prodotti contenenti catrame	Pericoloso
17 05 03*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose	Pericoloso
17 02 04*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	Pericoloso

Tutti questi codici CER saranno ritirati in fusti e big bags e, in particolare, il codice CER 17 02 04 sarà stoccatto in fusti su appositi pallets.



Area 5 - Rifiuti non pericolosi sotto capannone

Fanghi Fumi - Big Bags, Fusti

Codice	Descrizione	Tipo
10 01 02	ceneri leggere di carbone	Non pericoloso

Soluzioni acquose non pericolose - Serbatoi a doppia camicia, Fusti, Cisternette

Codice	Descrizione	Tipo
06 03 14	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	Non pericoloso

Materiali isolanti e inerti - Big bags, Fusti, Cisternette

Codice	Descrizione	Tipo
17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	Non pericoloso
17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	Non pericoloso
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 pericoloso
16 11 04	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01	Non pericoloso

L'area materiali inerti non pericolosi verrà ricavata al posto di una delle due aree attualmente destinate ai liquidi antigelo non pericolosi. La superficie e il volume di stoccaggio complessivo rimarranno comunque invariati rispetto alla situazione esistente in quanto la volumetria occupata dagli inerti può considerarsi equivalente alla capacità del serbatoio dei liquidi antigelo che va a sostituire.

Metalli non pericolosi - Container, Big Bags

Codice	Descrizione	Tipo
12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli alla voce 12 01 20	Non pericoloso

Rifiuti solidi non contaminati - Big Bags, Fusti

Codice	Descrizione	Tipo
08 02 01	polveri di scarto di rivestimenti	Non pericoloso
12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16	Non pericoloso
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	Non pericoloso
16 05 05	Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	Non pericoloso
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	Non pericoloso

In particolare il codice CER 08 02 01 verrà stoccati esclusivamente in fusti chiusi per evitare l'emissione di polveri nell'ambiente, mentre i codici CER 12 01 17, 16 03 06 e 16 05 09 verranno stoccati in fusti e big bags. Per quanto riguarda il codice 16 05 05 vale lo stesso ragionamento fatto in precedenza per il codice 16 05 04* e cioè per evitare il rischio d'esplosione verrà stoccati in apposito armadietto deflagrante.

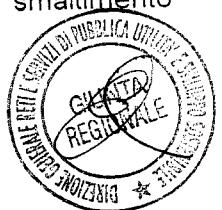
Area 6 – Container scarabili

Plastica - Container, Big Bags

Codice	Descrizione	Tipo
07 02 13	rifiuti plastici	Non pericoloso

b. Estensione delle operazioni R13 e D15 a tutti i codici CER autorizzati

La ROBI Srl intende chiedere la possibilità di estendere l'operazione R13 sia a tutti i codici CER già autorizzati, ad eccezione degli oli contaminati che saranno destinati esclusivamente allo smaltimento (D15), sia a quelli di nuovo inserimento.





Per quanto riguarda l'operazione D15, si richiede l'inserimento di questa operazione per tutti i codici CER non pericolosi già autorizzati, attualmente autorizzati alla sola operazione R13, e per quelli di nuovo inserimento.

I codici CER pericolosi che attualmente sono autorizzati per la sola operazione R13 rimarranno invariati.

Tale richiesta non comporta comunque 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 migliorare la gestione dei rifiuti in uscita dall'impianto.

c. Inserimento di press container per rifiuti non pericolosi

All'interno dell'Area 6, destinata allo stoccaggio di materiali sia pericolosi sia non pericolosi in container scarabili, la ditta intende inserire, in sostituzione dei container attualmente presenti per lo stoccaggio dei rifiuti, dei press container per poter effettuare la riduzione volumetrica sulle seguenti tipologie di rifiuti classificati come:

- plastica
- imballaggi misti
- materiali assorbenti

La ditta potrà effettuare la riduzione volumetrica di materiali assorbenti pericolosi e non pericolosi dopo miscelazione.

L'eventuale operazione di pressatura verrà effettuata al fine di ridurre i volumi di questi rifiuti e permetterne il trasporto di quantitativi maggiori ai centri di conferimento finali, favorendone da parte loro il ritiro. Con l'eventuale inserimento di questi press container non verranno comunque modificate le aree già esistenti e non verranno aumentati i quantitativi in stoccaggio.

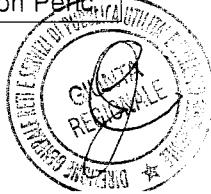
I rifiuti trattati tramite press container rientrano all'interno delle 30.000 tonnellate annue autorizzate senza quindi determinare un aumento dei quantitativi di rifiuti sottoposti a trattamento.

I codici CER dei rifiuti che saranno sottoposti alle operazioni di pressatura sono riportati nelle tabelle seguenti:

Imballaggi misti		
Codice	Descrizione	Tipo
15 01 02	imballaggi in plastica	Non Peric.
15 01 04	imballaggi metallici	Non Peric.
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	Non Peric.
15 01 09	imballaggi in materia tessile	Non Peric.

Materiali assorbenti		
Codice	Descrizione	Tipo
15 01 09	imballaggi in materia tessile	Non Peric.
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	Non Peric.
19 12 08	prodotti tessili	Non Peric.
20 01 11	prodotti tessili	Non Peric.

Plastica		
Codice	Descrizione	Tipo
07 02 13	rifiuti plastici	Non Peric.
15 01 02	imballaggi in plastica	Non Peric.
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	Non Peric.
15 01 06	imballaggi in materiali misti	Non Peric.
16 01 19	plastica	Non Peric.
17 02 03	plastica	Non Peric.
19 12 04	plastica e gomma	Non Peric.
20 01 39	plastica	Non Peric.



d. Miscelazione tra rifiuti pericolosi e non pericolosi della stessa tipologia

L'operazione di miscelazione richiesta è relativa a rifiuti pericolosi e non pericolosi che però appartengano alla stessa tipologia e quindi abbiano caratteristiche omogenee. Le tipologie omogenee di rifiuti sono quelle riportate all'interno dell'allegato G alla Parte Quarta del d.lgs. 152/06.

In seguito alla miscelazione, per porsi in posizione cautelativa, il rifiuto verrà comunque considerato pericoloso e, come tale, avviato allo smaltimento.

Tale operazione verrà effettuata esclusivamente per i materiali assorbenti e per le soluzioni acquose.

In particolare, per quanto riguarda i *materiali assorbenti* l'operazione può considerarsi un accorpamento di più codici con modifica del codice CER, facendo uscire il rifiuto con il codice CER pericoloso associato. Tale accorpamento viene effettuato al fine di inviare al recupero partite omogenee di rifiuti favorendone il ritiro.

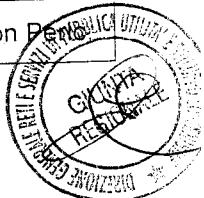
Per quanto riguarda le *soluzioni acquose* invece, verrà effettuata l'operazione di miscelazione tra la soluzione acquosa in uscita dalla separazione gravimetrica e le soluzioni acquose già stoccate in altri serbatoi. Il controllo di tale operazione avverrà mediante un campionamento mirato del rifiuto in uscita dalla miscelazione.

La parte acquosa derivante dalla separazione gravimetrica delle emulsioni verrà classificata con il codice CER 16 10 03* - **“concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose”** oppure **16 10 01*** - **“soluzioni acquose di scarto contenenti sostanze pericolose”**, in quanto derivante dal trattamento fisico di un rifiuto a sua volta pericoloso; tale rifiuto è caratterizzato da un alto valore di COD.

Verrà effettuata una miscelazione con i codici CER stoccati all'interno del nuovo serbatoio dedicato alle soluzioni acquose non pericolose e posizionato all'interno del capannone nell'area 5.

In particolare, i codici CER con cui verrà effettuata la miscelazione sono i seguenti:

Soluzioni acquose non pericolose - Serbatoio		Tipo
Codice	Descrizione	
06 03 14	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	Non Peric.
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02	Non Peric.
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	Non Peric.
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15	Non Peric.
08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	Non Peric.
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro	Non Peric.
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	Non Peric.
08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13	Non Peric.
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	Non Peric.
10 01 23	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22	Non Peric.
10 03 26	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 25	Non Peric.
11 01 12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11	Non Peric.
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	Non Peric.
16 08 04	catalizzatori liquidi esauriti per il cracking catalitico (tranne 16 08 07)	Non Peric.
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	Non Peric.
16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	Non Peric.
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	Non Peric.
19 13 08	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07	Non Peric.





La ditta sottolinea come alcuni dei rifiuti indicati nella tabella precedente siano classificati come fanghi, quanto il Catalogo Europeo dei Rifiuti è organizzato principalmente per provenienza e non per caratteristiche fisiche; quindi non tutte le famiglie di rifiuti hanno al loro interno un codice per i fanghi acquosi. A titolo di esempio si indica che le acque provenienti da burattatura sono in genere classificate T2 01 15 (fanghi di lavorazione diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14*) ma in realtà il loro contenuto in acqua è pari a circa il 95%. In sostanza anche per questi rifiuti classificati come fanghi verrà effettuata l'operazione di miscelazione solo con rifiuti acquosi.

In seguito alla miscelazione, per porsi in via cautelativa, i rifiuti verrà considerato pericoloso e come tale inviato allo smaltimento con il codice CER 16 10 01* oppure 16 10 03*.

Al fine di evitare che la miscelazione coinvolga rifiuti caratterizzati dalla presenza di particolari inquinanti che necessiterebbero di pretrattamenti specifici per un loro corretto smaltimento (es. cianuri, cromo esavalente oppure sostanze particolarmente basiche o acide), si effettuerà una miscelazione solo nel caso in cui tali parametri siano più bassi di quelli richiesti dalla normativa per lo scarico in fognatura, con riferimento alla tab. 3, Allegato V alla Parte Terza del d.lgs 152/06.

Parametro	Unità di misura	Valore massimo
Acidità	pH	5,5 – 9,5
Cromo esavalente	Mg/l	0,2
Cianuri totali	Mg/l come CN	1,0
Solventi organici aromatici	Mg/l	0,4
Solventi clorurati	Mg/l	2
Cloruri	Mg/l	1200

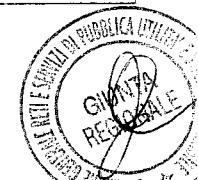
Benché la caratteristica comune di tali rifiuti sia l'alto valore di COD, non verranno mai sottoposti a miscelazione rifiuti costituiti da liquami di natura prevalentemente organica e di tipo putrescibile.

Al fine di definire le caratteristiche chimiche dei rifiuti acquosi che verranno miscelati con le acque derivanti dalla separazione gravimetrica delle emulsioni sono stati valutati sulla base delle certificazioni analitiche il valore massimo dei parametri traccianti del rifiuto:

Parametro	Unità di misura	Valore massimo
Materiali sedimentabili	Ml/l	50 (5%)
Materiali in sospensione	Mg/kg	100.000

Oltre alla miscelazione tra soluzioni acqueose pericolose e non pericolose la ROBI S.r.l. intende anche richiedere la possibilità di miscelare fra di loro le soluzioni acqueose non pericolose. I codici dei rifiuti in ingresso che saranno sottoposti a miscelazione sono i seguenti:

Soluzioni acqueose non pericolose - Serbatoio		
Codice	Descrizione	Tipo
06 03 14	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	Non Peric.
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02	Non Peric.
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	Non Peric.
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15	Non Peric.
08 01 20	sospensioni acqueose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	Non Peric.
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro	Non Peric.
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	Non Peric.
08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13	Non Peric.
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	Non Peric.
10 01 23	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22	Non Peric.



10 03 26	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 25	Non Peric.
11 01 12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11	Non Peric.
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	Non Peric.
16 08 04	catalizzatori liquidi esauriti per il cracking catalitico (tranne 16 08 07)	Non Peric.
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	Non Peric.
16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	Non Peric.
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	Non Peric.
19 13 08	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07	Non Peric.

In questo caso i codici in uscita, a seguito dell'operazione di miscelazione, sono i seguenti:

Soluzioni acquose non pericolose - Serbatoio

Codice	Descrizione	Tipo
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	Non Peric.
16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	Non Peric.

La miscelazione verrà in ogni caso effettuata solo tra rifiuti rientranti nei valori limite indicati in precedenza.

PROCEDURE DI MISCELAZIONE

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

- ogni partita di rifiuti in ingresso, costituiti da soluzioni acquose non pericolose, sarà registrata riportando la codifica del serbatoio in cui verrà collocata;
- non sarà effettuata in nessun caso la miscelazione di rifiuti con diverso stato fisico che possano dar origine a sviluppo di gas tossici;
- il rifiuto sarà preventivamente controllato a cura del responsabile dell'impianto, il quale verificherà i parametri di cui sopra sulle certificazioni analitiche indicate al formulario di trasporto. Qualora i rifiuti provenissero da cicli produttivi continui, le risultanze analitiche verranno richieste ogni sei mesi;
- sarà mantenuto un registro di impianto dove verranno evidenziati:
 - partite, quantità, codici CER dei rifiuti miscelati;
 - tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dell'impianto;
 - i guasti delle apparecchiature, della strumentazione di controllo e delle fermate parziali o totali dell'impianto;
- il controllo finale dell'operazione avverrà comunque mediante un campionamento del rifiuto in uscita dalla miscelazione

e. Travaso e ricondizionamento dei rifiuti

Il travaso, il ricondizionamento e l'accorpamento di alcune tipologie di rifiuto, come per esempio le batterie, è finalizzato a consentire una migliore gestione operativa dei rifiuti stessi, al fine di ottenere partite 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 svuotamento dell'olio contenuto all'interno dei trasformatori stessi. L'olio estratto viene stoccatto 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 destinati allo smaltimento in condizioni di maggiore sicurezza senza il rischio di perdite d'olio durante la fase di trasporto o di

All'interno del capannone, nell'area dedicata allo stoccaggio dei trasformatori, viene effettuato lo svuotamento dell'olio contenuto all'interno dei trasformatori stessi. L'olio estratto viene stoccatto 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 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 serbatoi interrati, sono presenti ai lati dell'area di stoccaggio, due cordoli di contenimento. Sempre per evitare eventuali sversamenti e soprattutto per evitare il contatto diretto con la superficie del capannone, in fase di stoccaggio, i trasformatori saranno appoggiati su una vasca grigliata e la procedura di svuotamento dell'olio verrà effettuata attraverso l'aspirazione tramite pompa dell'olio stesso in una cisterna posizionata sempre all'interno dell'area di stoccaggio. Da questa cisterna poi, come detto in precedenza, l'olio verrà estratto, tramite pompa, e trasferito all'interno dei serbatoi presenti nell'impianto.

L'operazione di svuotamento dei trasformatori è stata identificata con la operazione R4, ed è finalizzata al recupero del metallo destinato poi allo stoccaggio in R13, mentre l'olio viene posto in R13 o in D14, a seconda della sua composizione. I quantitativi di tali rifiuti trattati annualmente sono compresi nel totale di 30.000 t/a autorizzate. In questo modo non si modifica quindi il quantitativo totale di rifiuti trattati e di rifiuti stoccati.

Con l'introduzione di questa operazione, l'area in cui sono posizionati i trasformatori non sarà più quindi una semplice area di stoccaggio ma diventerà un'area di stoccaggio e di trattamento.

f. Inserimento di un serbatoio per soluzioni acquose non pericolose

Nell'area 5, destinata allo stoccaggio dei rifiuti all'interno del capannone, verrà inserito un serbatoio per le soluzioni acquose non pericolose. Tale serbatoio avrà la capacità di 35 m³ e sarà ubicato in posizione adiacente all'area destinata ai liquidi antigelo (area 5), in apposito bacino di contenimento in grado di contenere il 110% della capacità del serbatoio stesso.

Il bacino avrà una superficie di 25,76 m² e sarà circondato da un muretto di contenimento dell'altezza di 1,5 m. Il serbatoio sarà posizionato ad una distanza minima dal muro di contenimento di 80 cm. Il volume totale di contenimento sarà pari a circa 38,6 m³, in grado quindi contenere il 110% della capacità del serbatoio stesso (35 m³).

Le pompe di movimentazione saranno fisse e installate al di fuori del bacino di contenimento. È previsto un cordolo in cls. di altezza minima pari a 25 cm per il contenimento di eventuali perdite accidentali.

Come già sottolineato, le modifiche operative gestionali migliorative che la ROBI intende introdurre nel proprio impianto non comportano un aumento dei quantitativi di rifiuti sottoposti a stoccaggio o trattamento regolarmente autorizzati. I quantitativi totali di rifiuti stoccati non saranno aumentati e rimarranno pari a 305 m³. Tale valore rappresenta infatti il totale di tutte le singole aree di stoccaggio appartenenti all'area 5 e l'aumento quantitativo dovuto all'inserimento del serbatoio di soluzioni acquose sarà compensato da una riduzione degli stocaggi di rifiuti nelle altre singole aree appartenenti all'area 5 stessa.

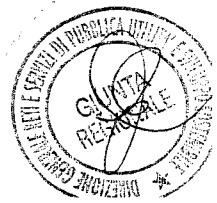
g. Estensione dell'operazione D14 a oli, emulsioni e solventi

A seguito della comunicazione del 30/06/2005 della regione Lombardia , in cui si afferma di ricondurre alle operazioni D14 il ricondizionamento di partite omogenee di rifiuti pericolosi (oli, loro emulsioni e solventi) da inviare successivamente alla rigenerazione, la ditta richiede che venga riconosciuta la possibilità di effettuare l'operazione di miscelazione considerandola come operazione D14 – ricondizionamento, in particolare per le seguenti tipologie di rifiuti:

- oli usati;
- emulsioni;
- oli contaminati;
- solventi alogenati;
- solventi non alogenati.

B.1.8 IMPIANTO SPERIMENTALE DI RECUPERO OLI: formulazione additivi per bitumi e conglomerati bituminosi

La ditta R.O.B.I. con d.g.r. n. 3027 del 01.03.2005 e d.g.r. n. 7199 del 11.05.2005 ha ottenuto l'approvazione del progetto e l'autorizzazione alla realizzazione di un impianto sperimentale per il recupero di alcune tipologie di oli usati in formulazioni di additivi per bitumi e conglomerati bituminosi. Il programma di sperimentazione, avviato nel maggio 2005, è stato rinnovato con d.d.g. n. 1960 del 2.03.2007, che consente alla ditta di proseguire la sperimentazione fino al 21.03.2009. Lo scopo della sperimentazione è stato di:



affinare la conoscenza delle caratteristiche intrinseche dell'olio usato;
 effettuare ulteriori ottimizzazioni delle formulazioni ottenute con l'olio usato recuperato;
 migliorare le caratteristiche chimico-fisiche.

Gli additivi prodotti con l'olio oggetto della sperimentazione sono impiegati nel normale ciclo di lavorazione dei bitumi e dei conglomerati bituminosi. La ditta sottolinea come i risultati delle verifiche analitiche effettuate con ARPA e COOU sul prodotto ottenuto hanno confermato che i parametri che potrebbero aumentare l'impatto ambientale, rispetto a quello normalmente accettato con l'uso di oli aventi caratteristiche chimico-fisiche corrispondenti, non risultano modificati. I parametri analitici individuati per la verifica durante la sperimentazione sono stati: PCB/PCT, Pb, Zn, Cd, Ni, V e Cr.

Nell'ambito della presente istruttoria la Ditta R.O.B.I. S.r.l. richiede la possibilità di inserire tale procedura, ad oggi sperimentale, all'interno dell'A.I.A., nell'ambito delle previste operazioni classificate R3.

La quantità di oli recuperati si intende inclusa nei quantitativi per cui l'impianto ha richiesto l'AIA, più precisamente entro le 30.000 t/a aventi come destino l'attività di recupero.

Dopo la fase di sperimentazione, è infatti intenzione della ditta proseguire in tale recupero, introducendo come variante l'utilizzo come olio da destinare al recupero, oltre a quello già impiegato e proveniente dalla raccolta diretta, anche quello ottenuto dal trattamento delle emulsioni oleose, ritirate dalla ditta ed effettuato all'interno della stessa con l'impianto realizzato secondo l'autorizzazione esistente.

L'obiettivo aziendale è garantire un ciclo di recupero interamente riconducibile alle attività di raccolta della R.O.B.I., una rintracciabilità ben definita e un ulteriore affinamento della qualità dell'olio recuperato.

I codici CER su cui la ditta intende effettuare le operazioni di recupero sono gli stessi su cui è stata condotta la sperimentazione, ed includono:

- prodotti di separazione olio/acqua provenienti da impianti di trattamento e recupero emulsioni oleose;
- olio minerali;
- olio esauriti da circuiti idraulici e freni;
- olio esauriti da motori, trasmissioni e ingranaggi, isolanti, termoconduttori.

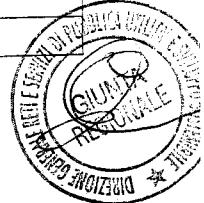
In particolare saranno impiegati solo quelli che rispettano le caratteristiche tecniche delle categorie 02 e 03 stabilite dal consorzio Obbligatorio degli Oli Usati di seguito riportate:

CARATTERISTICA	METODO	LIMITI	RIGENERABILE ex trasf. COD 02	COMBUSTIONE COD 03
Densità a 15°C	ASTM D1298	kg/l max	0,895	0,980
Sedimenti totali	ASTM D2273	% peso max	0,5	3,0
Viscosità	ASTM D445	°E a 50 °C min	2	-
PCB/PCT	ASTM D4059	mg/kg max	25	25
Inafiam. Cleveland	ASTM D92	°C min	-	90
Diluenti	ASTM D322	% vol. max	3,5	-
n. neutralizzazione	ASTM D664	mg KOH/g max	3,5	-
n. saponificazione	ASTM D94	mg KOH/g max	15,0	-
Cloro totale	ASTM D1317	% peso max	0,2	0,6
Fluoro	ASTM D1317	% peso max	-	Tracce
Zolfo	ASTM D1552	% peso max	1,5	1,5
Piombo + zinco	IRSA 64 (10)	mg/kg max	4000	-
Piombo	IRSA 64 (10)	mg/kg max	-	200
Rame	IRSA 64 (10)	mg/kg max	-	500
Cd + Cr + Ni + V	IRSA 64 (10)	mg/kg max	50	100
Ceneri	ASTM D482	% peso max	-	1,5

Tabella B5 – Caratteristiche oli usati a specifica per determinazione della qualità

Tali caratteristiche sono riscontrabili negli oli classificati con i seguenti codici CER:

CER	DESCRIZIONE	R13	R3
120107*	Oli esauriti per macchinari non contenenti alogenzi (non emulsionati)	X	X
120110*	Oli sintetici per macchinari	X	X



CER	Descrizione	R13	R3
120119*	Oli per macchinari facilmente biodegradabili	X	X
130101*	Oli per circuiti idraulici contenenti PCB (sec. Dir 96/59/CE)	X	X
130110*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	X	X
130111*	Oli sintetici per circuiti idraulici	X	X
130112*	Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	X	X
130113*	Altri oli per circuiti idraulici	X	X
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione non clorurati	X	X
130206*	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	X	X
130207*	Oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili	X	X
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	X	X
130301*	Oli isolanti e di trasmissione di calore esauriti ed altri liquidi contenenti PCB	X	X
130306*	Oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	X	X
130307*	Oli isolanti e termoconduttori, diversi da 130306*	X	X
130308*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori	X	X
130309*	Oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	X	X
130310*	Altri Oli isolanti e termoconduttori	X	X
130401*	Oli di sentina da navigazione interna	X	X
130402*	Oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli	X	X
130403*	Oli di sentina della navigazione	X	X
130506*	Olio prodotti dalla separazione olio/acqua	X	X
130701*	Olio combustibile e carburante diesel	X	X

Tabella B6 – Codici CER identificati dalla ditta per le attività di recupero

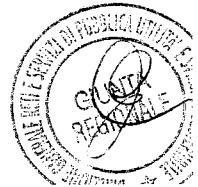
In riferimento ai codici 13 01 01*, 13 03 01* e 13 03 06*, la ditta precisa che saranno utilizzati esclusivamente oli con tenore di PCB <50 ppm.

Modalità operative processo di recupero: Stoccaggio

I rifiuti in ingresso da trattare in questo impianto sono stoccati nei serbatoi n.6 e n.7, il prodotto ottenuto dopo la separazione dell'acqua nei serbatoi n.3, 8 e 14, lo stoccaggio dell'olio da destinare all'utilizzo come additivo per bitumi nel serbatoio n.8. In particolare gli oli, sia in arrivo che in uscita, sono caricati nel serbatoio tramite tubazione collegata tra autobotte e pompa dedicata. Non sono previsti serbatoi aggiuntivi e le quantità massime stoccabili rimangono invariate.

Modalità operative processo di recupero: Fasi del ciclo operativo

1. verifica dell'accettabilità dei rifiuti tramite misura dei certificati di analisi forniti da COOU e del formulario di trasporto
2. pesatura dei rifiuti all'atto dell'arrivo presso il centro e prelievo dei campioni per partite omogenee da destinare al laboratorio per i controlli della qualità del prodotto in ingresso
3. registrazione dei rifiuti in ingresso e controfirma del documento di trasporto
4. separazione dell'acqua dall'olio, con impostazione di dosaggi, temperature, tempi di trattamento, passaggio su decanter e separatori centrifughi tali da ottenere olio con acqua > a 1%. L'adozione di questo sistema di trattamento intermedio, al momento non ancora disponibile, consentirà di evitare che il prodotto, lasciato a se, dia luogo a una leggera stratificazione di fondo costituita da acqua e sostanze sedimentabili, che potrebbe provocare problemi nelle fasi successive di lavorazione.
5. invio dell'olio risultante al serbatoio n.8 da 35 m³, dopo verifica della corrispondenza alle specifiche;
6. addittivazione per miscelazione di un tensioattivo oleosolubile specifico in percentuali variabili attraverso un sistema di pompaggio da cisternette direttamente nel serbatoio (circa 1 m³ di additivo su 30 m³ di olio).



7. ricircolazione del contenuto del serbatoio per circa 30 minuti per permettere un mescolamento adeguato e una completa miscelazione tra prodotto e olio.
8. prelievo, prima dello scarico finale, di un campione per la verifica delle caratteristiche chimico-fisiche in uscita; in caso di riscontro positivo, tale olio è considerato utilizzabile in sostituzione di oli fluidificanti per bitumi e avviato al recupero.
9. in caso di non rispondenza alle specifiche d'uso, per contenuto d'acqua, l'olio sarà destinato a operazioni di recupero come da normale procedura di gestione operativa.

Specifiche tecniche olio recuperato

L'olio per essere inviato al recupero deve rispondere alle seguenti specifiche prima dell'operazione di addittivazione:

PROPRIETÀ FISICHE E CHIMICHE	OLIO FLUSSANTE PER BITUMI
Stati fisico	Liquido a 20°C
Composizione chimica	Miscela di oli paraffinici e/o aromatici provenienti dal trattamento oli esausti
Odore	Caratteristico
Punto di ebollizione	180 °C (PEI) 400° (PEF)
Punto di scorrimento	<15°C
Punto di infiammabilità	>80°C
Autoinfiammabilità	>200°C
Pressione di vapore	26 hPa a 20°
Densità a 15° ASTMD4052	0,8 – 0,95 kg/l
Viscosità ASTMD445	4-15 cst
Viscosità E° a 50°	>1,8<3
N° neutralizzazione ASTM D664	<3,5 mg KOH/g
N° saponificazione ASTM D94	<15 mg KOH/g
Contenuto in acqua	<1%
PCB/PCT	<25 mg/kg
Cloro totale	<2%
Zolfo	<1,5%
Pb-Zn	<5000 mg/kg
Cd+Cr+Ni+V	<1000 mg/kg
Cu	<1000 mg/kg
Ceberi a 550°C	<2%
Sedimenti totali	<3% in peso

Tabella B7 – Specifiche dell'olio da inviare ad addittivazione

Utilizzi potenziali dell'olio ottenuto

- nella formulazione di additivi che modificano la struttura fisica del bitume, abbassandone la viscosità, in parziale sostituzione di oli precedentemente utilizzati.
Tale necessità deriva dal fatto che il bitume presente sul mercato è normalmente troppo viscoso e difficilmente emulsionabile e necessita di essere "tagliato", in relazione alle diverse necessità, con oli che ne abbassino la viscosità.
Applicando una quantità di emulsione pari a 500 g/m² con bitume flussato con circa il 20% di oli, si utilizza una quantità di olio pari a 0,55 g/m².
Gli additivi permettono inoltre la realizzazione di conglomerati bituminosi plastici a freddo per la manutenzione stradale invernale e anche l'uso di conglomerati a distanza di tempo.
- in parziale sostituzione di oli per formulare attivanti di adesione, normalmente richiesti dalle amministrazioni (ANAS, Soc. Autostrade, Province e Comuni) per la produzione di conglomerati bituminosi.



Il dosaggio degli additivi è normalmente pari allo 0,2% sul peso del bitume; ipotizzando di "tagliare" un attivante di adesione con il 20% di questi oli, risulta che per ogni m² viene aggiunta una quantità pari a 0,0022 g. di olio, quantità calcolata su uno spessore di 3 cm.

La natura dell'olio sperimentato non permette sostituzioni percentuali maggiori, in quanto il potere flussante pur essendo buono non raggiunge i risultati ottenibili con alcune delle materie prime che si prevede di sostituire.

Sperimentazione per l'utilizzo nel settore stradale

La ditta ha inoltre provveduto a fornire i risultati della sperimentazione dell'olio ottenuto, denominato "R.O.B.I.", a livello industriale, nel settore stradale, effettuata dalla ditta "Iterchimica S.r.l.".

Le prove effettuate all'atto della consegna della prima partita di olio sono state suddivise in tre fasi:

1 prove chimico-fisiche, in particolare di:

- contenuto di acqua;
- contenuto in solidi e impurità
- ceneri
- densità
- infiammabilità a vaso aperto
- volatili
- viscosità
- compatibilità e miscibilità con altri oli già in uso
- sedimentazione delle miscele a 5 d – 15 d – 30 d
- compatibilità e miscibilità con bitume
- compatibilità e miscibilità con varie ammine
- IR

2 formulazioni

- inserimento dell'olio usato esausto in dosaggi variabili dal 10% al 30% negli oli già in uso nelle formulazioni di:
 - attivanti di adesione per conglomerati a caldo
 - rigeneranti per conglomerati a caldo
 - flussanti per conglomerati a freddo
 - flussanti per emulsioni
- controllo di qualità per ogni formulazione realizzata con olio esausto

3 acquisto e produzione

- controllo in ingresso dell'olio esausto
- controllo sui prodotti finiti

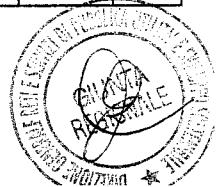
Le conclusioni proposte da "Iterchimica" confermano la possibilità di utilizzare l'olio "R.O.B.I." per la produzione di addittivanti per bitumi nell'uso stradale senza che siano variate le caratteristiche principali degli additivi stessi.

B.1.9 RIFIUTI IN INGRESSO AL COMPLESSO

I rifiuti in ingresso nelle varie sezioni impiantistiche per essere sottoposti alle operazioni di smaltimento e/o recupero, compresi quelli oggetto di variante - evidenziati in grassetto, sono individuati nella seguente tabella.

AREA 1
Oli Usati - Serbatoi

Codice	Descrizione	R3 ⁽¹⁾	R13	D14/ R12	D15
05 01 05*	perdite di olio		X	X	
11 02 07*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose		X	X	
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogenri (eccetto emulsioni e	X	X	X	



	soluzioni)			
12 01 13*	oli sintetici per macchinari	X	X	X
12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	X	X	X
12 01 02*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore		X	X
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	X	X	X
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	X	X	X
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	X	X	X
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	X	X	X
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	X	X	X
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	X	X	X
13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	X	X	X
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	X	X	X
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	X	X	X
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	X	X	X
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	X	X	X
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori	X	X	X
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna	X	X	X
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli	X	X	X
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione	X	X	X
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	X	X	X
13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel		X	X
13 07 02*	petrolio		X	X
13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)		X	X
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti		X	X
16 07 08*	rifiuti contenenti olio		X	X
16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose		X	X
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione		X	X
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25		X	X

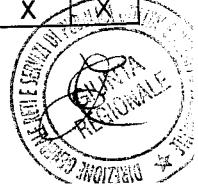
(¹) Oltre a i CER indicati in tabella l'Azienda è autorizzata a utilizzare come olio da destinare al recupero per la formulazione di addittivi per bitumi e conglomerati bituminosi anche l'olio con analoghe specifiche tecniche (tabella B7) ottenuto dal trattamento delle emulsioni oleose effettuato nell'"area g" dell'impianto.

Emulsioni - Serbatoi

Codice	Descrizione	R3	R13	D14/ R12	D15
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose		X	X	X
11 02 07*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose		X	X	X
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogenri		X	X	X
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio		X	X	X
13 01 05*	emulsioni non clorurate		X	X	X
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua		X	X	X
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua		X	X	X
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione		X	X	X
13 08 02*	altre emulsioni		X	X	X
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti		X	X	X
16 07 08*	rifiuti contenenti olio		X	X	X
16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose		X	X	X
19 08 10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09		X	X	X

Oli contaminati⁽²⁾ - Serbatoio

Codice	Descrizione	R3 ⁽¹⁾	R13	D14/ R12	D15
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi			X	X
05 01 05*	perdite di olio			X	X
08 03 19*	oli dispersi			X	X
12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogenri (eccetto emulsioni e soluzioni)			X	X
12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogenri			X	X





13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB (1)	X		
13 01 04*	emulsioni clorurate			
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati		X	
13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati		X	X
13 03 01*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	X	X	X
13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	X	X	X
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	X	X	X
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	X	X	X
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	X	X	X
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori	X	X	X
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna	X	X	X
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli	X	X	X
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione	X	X	X
19 02 08*	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose		X	X
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25		X	X

⁽¹⁾Oltre a i CER indicati in tabella l'Azienda è autorizzata a utilizzare come olio da destinare al recupero per la formulazione di addittivi per bitumi e conglomerati bituminosi anche l'olio con analoghe specifiche tecniche (tabella B7) ottenuto dal trattamento delle emulsioni oleose effettuato nell'"area g" dell'impianto.

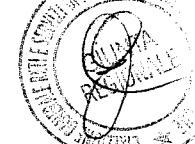
⁽²⁾ gli oli contaminati aventi PCB <50 ppm possono essere stoccati in area 1 "oli usati"

AREA 2 Oli/Emulsioni vegetali - Serbatoi, Cisternette, Fustini

Codice	Descrizione	R3	R13	D14/ R12	D15
04 02 10	materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera) (limitatamente agli oli)		X	X	X
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti oli e grassi commestibili		X	X	X
20 01 25	oli e grassi commestibili		X	X	X

AREA 3 Solventi alogenati - Serbatoi, Fusti

Codice	Descrizione	R3	R13	D14/ R12	D15
07 01 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		X	X	X
07 01 04*	altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		X	X	X
07 01 07*	fondi e residui di reazione, alogenati		X	X	X
07 01 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati		X	X	X
07 02 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		X	X	X
07 02 04*	altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		X	X	X
07 02 07*	fondi e residui di reazione, alogenati		X	X	X
07 02 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati		X	X	X
07 03 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		X	X	X
07 03 04*	altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		X	X	X
07 03 07*	fondi e residui di reazione alogenati		X	X	X
07 03 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati		X	X	X
07 04 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		X	X	X
07 04 04*	altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		X	X	X
07 04 07*	fondi e residui di reazione alogenati		X	X	X
07 04 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati		X	X	X
07 05 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		X	X	X
07 05 04*	altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		X	X	X
07 05 07*	fondi e residui di reazione, alogenati		X	X	X
07 05 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati		X	X	X
07 06 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		X	X	X
07 06 04*	altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		X	X	X
07 06 07*	fondi e residui di reazione, alogenati		X	X	X



07 06 01*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X	X
07 07 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	X	X	X
07 07 04*	altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	X	X	X
07 07 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	X	X	X
07 07 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X	X
14 06 02*	altri solventi e miscele di solventi, alogenati	X	X	X
14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	X	X	X
20 01 13*	solventi	X	X	X
20 01 29*	detergenti contenenti sostanze pericolose	X	X	X

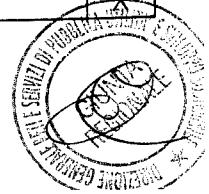
Solventi non alogenati - Serbatoio, Fusti

Codice	Descrizione	R3	R13	D14/ R12	D15
07 01 08*	altri fondi e residui di reazione	X	X	X	
07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X	X	
07 02 08*	altri fondi e residui di reazione	X	X	X	
07 02 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X	X	
07 03 08*	altri fondi e residui di reazione	X	X	X	
07 03 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X	X	
07 04 08*	altri fondi e residui di reazione	X	X	X	
07 04 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X	X	
07 05 08*	altri fondi e residui di reazione	X	X	X	
07 05 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X	X	
07 06 08*	altri fondi e residui di reazione	X	X	X	
07 06 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X	X	
07 07 08*	altri fondi e residui di reazione	X	X	X	
07 07 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X	X	
09 01 03*	soluzioni di sviluppo a base di solventi	X	X	X	
14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi	X	X	X	
14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	X	X	X	
20 01 13*	solventi	X	X	X	
20 01 29*	detergenti contenenti sostanze pericolose	X	X	X	

AREA 4

Soluzioni acquose pericolose⁽³⁾ - Serbatoi a doppia camicia, Fusti, Cisternette

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
07 01 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X		X	
07 02 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X		X	
07 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X		X	
07 04 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X		X	
07 05 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X		X	
07 06 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X		X	
07 07 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X		X	
08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X		X	
08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X		X	
08 04 15*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X		X	
09 01 01*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa	X		X	
09 01 02*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa	X		X	
09 01 04*	soluzioni fissative	X		X	
09 01 05*	soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio	X		X	
09 01 13*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 09 01 06	X		X	
10 01 22*	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, contenenti sostanze pericolose	X		X	
11 01 11*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	X		X	*



12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	X	
16 10 01*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	X	
16 10 03*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	X	
19 01 06*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e di altri rifiuti liquidi acquosi	X	X
19 11 03*	rifiuti liquidi acquosi	X	X



Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose - Serbatoio a doppia camicia, Fusti, Cisternette

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
16 01 13*	liquidi per freni		X		X
16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose		X		X

Pile Pericolose⁽³⁾ - Container, Cassonetti

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

Prodotti vernicianti/adesivi e sigillanti pericolosi⁽³⁾ - Fusti, Big Bags, Cisternette, Serbatoio a doppia camicia

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
04 02 16*	tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose		X		X
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		X		X
08 01 15*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		X		X
08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		X		X
08 01 21*	residui di vernici o di sverniciatori		X		X
08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose		X		X
08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		X		X
08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		X		X
08 04 15*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		X		X
08 04 17*	olio di resina		X		X
11 01 16*	resine a scambio ionico saturate o esaurite		X		X
19 08 06*	resine discambio ionico sature ed esauste		X		X
20 01 27*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose		X		X

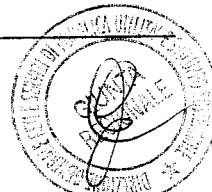
Apparecchiature elettriche ed elettroniche pericolose⁽³⁾ - Cassonetti, Fusti, Big Bags

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

Pastiglie freni pericolose - Cassonetti, Fusti, Big Bags

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
16 01 11*	pastiglie per freni, contenenti amianto				X

Soluzioni acide - Serbatoio a doppia camicia, Fusti, Cisternette



Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
05 01 12*	acidi contenenti oli		X		X
06 01 01*	acido solforico ed acido solforoso		X		X
06 01 02*	acido cloridrico		X		X
06 01 03*	acido fluoridrico		X		X
06 01 04*	acido fosforico e fosforoso		X		X
06 01 05*	acido nitrico e acido nitroso		X		X
06 01 06*	altri acidi		X		X
06 07 04*	soluzioni ed acidi, ad es. acido di contatto		X		X
09 01 01*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa		X		X
09 01 02*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa		X		X
09 01 04*	soluzioni fissative		X		X
09 01 05*	soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio		X		X
10 01 09*	acido solforico		X		X
11 01 05*	acidi di decappaggio		X		X
11 01 06*	acidi non specificati altrimenti		X		X
16 06 06*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata		X		X
20 01 14*	acidi		X		X

Soluzioni basiche - Serbatoio a doppia camicia, Fusti, Cisternette

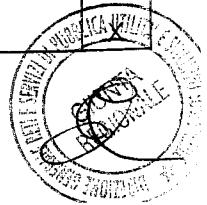
Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
06 02 01*	idrossido di calcio		X		X
06 02 03*	idrossido di ammonio		X		X
06 02 04*	idrossido di sodio e di potassio		X		X
06 02 05*	altre basi		X		X
11 01 07*	basi di decappaggio		X		X

Trasformatori - Cassonetti, Cumuli

Codice	Descrizione	R4	R13	D14	D15
16 01 09*	componenti contenenti PCB	X	X		X
16 02 09*	trasformatori e condensatori contenenti PCB	X	X		X
16 02 10*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09	X	X		X
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	X	X		X
16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	X	X		X
20 01 35*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi (1)	X	X		X

Fanghi pericolosi - Big Bags, Fusti

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
05 01 02*	fanghi da processi di dissalazione		X		X
05 01 06*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature		X		X
05 01 09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X		X
06 05 02*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X		X
07 01 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X		X
07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X		X
07 03 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X		X
07 04 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X		

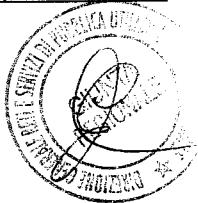




07 05 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X
07 07 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose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

Materiali assorbenti contaminati⁽³⁾ - Container, Big Bags, Fusti

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





Carboni attivi esauriti - Big Bags, Fusti, Cassonetti

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
06 13 02*	carbone attivato esaurito (tranne 060702)		X		X
16 11 01*	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, contenenti sostanze pericolose		X		X
19 01 10*	carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi		X		X

Materiali isolanti - Bonificati su pallets

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
17 02 04*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati		X		X
17 03 03*	catrame di carbone e prodotti contenenti catrame		X		X
17 05 03*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose		X		X
17 06 01*	materiali isolanti contenenti amianto				X
17 06 03*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose		X		X
17 06 05*	materiali da costruzione contenenti amianto				X

Medicinali pericolosi⁽³⁾ - Big Bags, Fusti

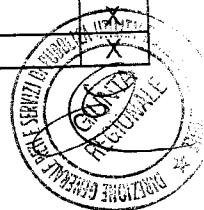
Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
18 01 08*	medicinali citotossici e citostatici		X		X
20 01 31*	medicinali citotossici e citostatici		X		X

Neon - Contenitori specifici

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio		X		X

Rifiuti solidi pericolosi - Big Bags, Fusti

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose		X		X
09 01 11*	macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03		X		X
12 01 12*	grassi e cere esauriti		X		X
12 01 16*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose				
12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose		X		X
14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati		X		X
14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi		X		X
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze		X		X
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protetti vi, contaminati da sostanze pericolose		X		X
16 01 08*	componenti contenenti mercurio		X		X
16 01 10*	componenti esplosivi (ad esempio isair bagl.)		X		X
16 01 21*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14		X		X
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12		X		X
16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso		X		X
16 05 04*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose		X		X
16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose		X		X
16 08 02*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione (2) pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi		X		X
16 08 05*	catalizzatori esauriti contenenti acido fosforico		X		X





16 08 07*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	X	
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	X	
17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	X	
17 06 03*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	X	
17 09 03*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	X	X
19 02 04*	miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso	X	X
19 03 04*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente (2) stabilizzati	X	X
19 12 06*	legno contenente sostanze pericolose	X	X
20 01 37*	legno, contenente sostanze pericolose	X	X

AREA 5

Fusti vuoti oli vegetali - *Fusti in più piani*

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

Soluzioni acquose non pericolose – Serbatoio, Fusti, Cisternette

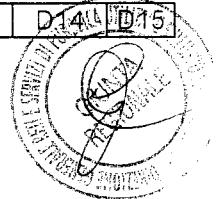
Codice	Descrizione	R3	R13	D14/ R12	D15
06 03 14	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13		X	X	X
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502		X	X	X
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11		X	X	X
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15		X	X	X
08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19		X	X	X
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro		X	X	X
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro		X	X	X
08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13		X	X	X
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15		X	X	X
10 01 23	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22		X	X	X
10 03 26	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, diversi da quelli di cui alla voce 100325		X	X	X
11 01 12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11		X	X	X
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 120114		X	X	X
16 08 04	catalizzatori liquidi esauriti per il cracking catalitico (tranne 16 08 07)		X	X	X
16 08 06	liquidi esauriti usati come catalizzatori		X		X
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01		X	X	X
16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03		X	X	X
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813		X	X	X
19 13 08	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07		X	X	X

Liquidi antigelo - Serbatoi a doppia camicia, Fusti, Cisternette

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

Materiali isolanti e inerti - Big bags, Fusti, Cisternette

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15



16 11 04	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01	X	X
17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	X	X
17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	X	X
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	X	X

Fanghi - Big Bags, Fusti, Container

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
05 01 10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 050109		X		X
05 01 13	fanghi residui dell'acqua di alimentazione delle caldaie		X		X
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502		X		X
07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070111		X		X
07 02 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070211		X		X
07 03 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070311		X		X
07 04 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070411		X		X
07 05 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070511		X		X
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11		X		X
07 07 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070711		X		X
08 01 14	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080113		X		X
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15		X		X
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080117		X		X
08 03 15	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 080314		X		X
08 04 12	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 080411		X		X
08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 080413		X		X
10 01 21	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 100120		X		X
10 01 23	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22		X		X
10 02 15	altri fanghi e residui di filtrazione		X		X
10 11 20	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 101119		X		X
10 12 13	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		X		X
11 01 10	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 110109		X		X
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 120114		X		X
19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05		X		X
19 08 02	rifiuti dell'eliminazione della sabbia		X		X
19 08 05	fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane		X		X
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813		X		X
19 09 02	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua		X		X
19 09 03	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione		X		X
19 09 06	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico		X		X



19 11 06

fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 191105

X



Fanghi Fumi - Big Bags, Fusti

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
10 01 02	ceneri leggere di carbone		X		X
10 01 07	rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi		X		X
10 02 14	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 100213		X		X
10 03 26	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, diversi da quelli di cui alla voce 100325		X		X
10 07 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi		X		X
10 08 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 100817		X		X
10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 101117		X		X
10 12 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi		X		X
10 13 07	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi		X		X
19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 190205		X		X
20 01 41	rifiuti prodotti dalla pulizia di camini e ciminiere		X		X

Pile⁽³⁾ - Container, Cassonetti, Fusti, Big Bags

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

Cavi - Cassonetti

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10		X		X

Prodotti vernicianti/adesivi e sigillanti non pericolosi⁽³⁾ - Fusti, Big Bags, Cisternetta, Serbatoio

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
04 02 17	tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16		X		X
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11		X		X
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15		X		X
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17		X		X
08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19		X		X
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro		X		X
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro		X		X
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12		X		X
08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09		X		X
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15		X		X
20 01 28	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27		X		X

Apparecchiature elettriche ed elettroniche⁽³⁾ - Cassonetti, Fusti, Big Bags

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13		X		X



20 01 36

apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35

X

X

Pastiglie freni - Cassonetti, Fusti, Big Bags

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11 Pneumatici usati - Container, Cumuli	X		X	

Pneumatici usati - Container, Cumuli

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

Medicinali non pericolosi⁽³⁾ - Big Bags, Fusti

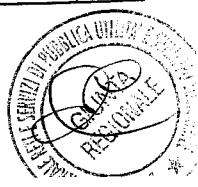
Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
18 01 09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08	X		X	
20 01 32	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	X		X	

Metalli non pericolosi⁽³⁾ - Container, Big Bags

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
02 01 10	rifiuti metallici	X		X	
10 02 02	scorie non trattate	X		X	
10 05 01	scorie della produzione primaria e secondaria	X		X	
10 08 14	frammenti di anodi	X		X	
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi	X		X	
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi	X		X	
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	X		X	
12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi	X		X	
12 01 13	rifiuti di saldatura	X		X	
12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	X		X	
15 01 04	imballaggi metallici	X		X	
16 01 17	metalli ferrosi	X		X	
16 01 18	metalli non ferrosi	X		X	
17 04 01	rame, bronzo, ottone	X		X	
17 04 02	alluminio	X		X	
17 04 03	piombo	X		X	
17 04 04	zinc	X		X	
17 04 05	ferro e acciaio	X		X	
17 04 06	stagno	X		X	
17 04 07	metalli misti	X		X	
19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	X		X	
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio	X		X	
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	X		X	
19 12 02	metalli ferrosi	X		X	
19 12 03	metalli non ferrosi	X		X	
20 01 40	metallo	X		X	

Rifiuti solidi non contaminati - Big Bags, Fusti, Cumuli

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
07 05 14	rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13	X		X	
08 02 01	polveri di scarto di rivestimenti	X		X	
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	X		X	
09 01 10	macchine fotografiche monouso senza batterie	X		X	
09 01 12	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11	X		X	
12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16	X		X	





15 01 05	imballaggi in materiali compositi	X		
15 01 06	imballaggi in materiali misti	X	X	
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	X		
16 05 05	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	X		X
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08		X	X
16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)		X	X
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti		X	X
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10		X	X
19 09 04	carbone attivo esaurito		X	X
19 09 05	resine a scambio ionico saturate o esaurite		X	X

Vetro⁽³⁾ - Cumuli, Big Bags, Cassone

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
15 01 07	imballaggi in vetro		X		X
16 01 20	vetro		X		X
17 02 02	vetro		X		X
19 12 05	vetro		X		X
20 01 02	vetro		X		X

AREA 6
Fanghi pericolosi - Big Bags, Fusti, Container

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
05 01 02*	fanghi da processi di dissalazione		X		X
05 01 06*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature		X		X
05 01 09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X		X
06 05 02*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X		X
07 01 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X		X
07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X		X
07 03 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X		X
07 04 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X		X
07 05 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X		X
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X		X
07 07 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X		X
08 01 13*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		X		X
08 01 15*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		X		X
08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		X		X
08 03 14*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose		X		X
08 04 11*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		X		X
08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		X		X
10 01 20*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X		X



10 01 22*	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, contenenti sostanze pericolose	X		X
10 02 13*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose	X		X
10 03 25*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose	X		X
10 04 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi	X		X
10 05 06*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	X		X
10 06 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	X		X
10 08 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	X		X
10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	X		X
11 01 08*	fanghi di fosfatazione	X		X
11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	X		X
12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	X		X
12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	X		X
13 05 02*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	X		X
13 05 03*	fanghi da collettori	X		X
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione	X		X
14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi allogenati	X		X
14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	X		X
19 02 05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici contenenti sostanze pericolose	X		X
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	X		X
19 11 05*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X		X

Batterie usate⁽³⁾ - Container, Cassonetti

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
16 06 01*	batterie al piombo		X		
20 01 33*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie		X		

Filtri dell'olio⁽³⁾ - Containers

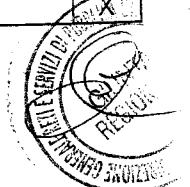
Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
16 01 07*	filtri dell'olio		X		
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protetti vi, contaminati da sostanze pericolose – limitatamente ai filtri dell'olio usati		X		

Pneumatici usati - Container, Cumuli

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

Materiali assorbenti⁽³⁾ - Container, Press container, Big Bags

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
15 01 09	imballaggi in materia tessile		X		X
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02		X		X
19 12 08	prodotti tessili		X		X
20 01 11	prodotti tessili		X		X
07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		X		X
07 02 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		X		X
07 03 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		X		X
07 04 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		X		X



07 05 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X		
07 06 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X		
07 07 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X		
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protetti vi, contaminati da sostanze pericolose	X		X



Legno⁽³⁾ - Container, Big Bags

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
15 01 03	imballaggi in legno		X		X
17 02 01	legno		X		X
19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 191206		X		X
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 200137		X		X

Plastica⁽³⁾ - Container, Big Bags

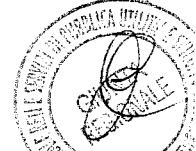
Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
15 01 02	imballaggi in plastica		X		X
15 01 05	imballaggi in materiali compositi		X		X
15 01 06	imballaggi in materiali misti		X		X
16 01 19	plastica		X		X
17 02 03	plastica		X		X
19 12 04	plastica e gomma		X		X
20 01 39	plastica		X		X

AREA T1
Trattamento Emulsioni

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	X			
11 02 07*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	X			
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogenini	X			
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	X			
13 01 05*	emulsioni non clorurate	X			
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	X			
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	X			
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione	X			
13 08 02*	altre emulsioni	X			
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti	X			
16 07 08*	rifiuti contenenti olio	X			
16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	X			
19 08 10*	misceli di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09	X			

AREA T2
Trattamento Fanghi - Vasca interrata e Container o Big Bags

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
05 01 06*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature	X	X		X
05 01 09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X		X
06 05 02*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X		X
07 01 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X		X
07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X		X
07 03 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X		X
07 04 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X		X



07 05 13*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X		X
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X		X
07 07 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X		X
10 01 20*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X		X
12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	X	X		X
12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	X	X		X
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	X	X		X
13 05 02*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	X	X		X
13 05 03*	fanghi da collettori	X	X		X
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione	X	X		X
19 02 05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici contenenti sostanze pericolose	X	X		X
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	X	X		X
19 11 03*	rifiuti liquidi acquosi	X	X		X
19 11 05*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X		X

AREA T3
Pressatura rifiuti - Container, Big Bags

Codice	Descrizione	R3	R13	D14	D15
15 01 02	imballaggi in plastica		X		X
15 01 04	imballaggi metallici		X		X
15 01 05	imballaggi in materiali compositi		X		X
15 01 09	imballaggi in materia tessile		X		X

AREA T4 #
Cernita rifiuti - Cumuli

Codice	Descrizione	R3	R4	R5
15 01 02	imballaggi in plastica	X		
15 01 03	imballaggi in legno	X		
15 01 04	imballaggi metallici		X	
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	X	X	X
15 01 06	imballaggi in materiali misti	X	X	X
15 01 07	imballaggi in vetro			X
15 01 09	imballaggi in materia tessile	X		X

Nell'area T4 saranno presenti anche i rifiuti in deposito momentaneo di transito

⁽³⁾ su tutti i rifiuti della presenti nelle aree indicate può essere effettuata l'operazione R12 oppure D14, intesa come unione di diversi codici con caratteristiche merceologiche simili e caratteristiche chimico-fisiche compatibili allo scopo di uscire dall'impianto con un unico codice CER

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2005 e alle capacità effettive di esercizio dello stesso anno riportate al paragrafo A 1.1





B.2 Materie prime

Le materie prime in ingresso al centro sono costituite fondamentalmente dai rifiuti descritti nel successivo paragrafo "B.4 Cicli produttivi".

Nella seguente tabella sono riportate le informazioni relative alle materie ausiliarie, impiegate nei trattamenti e nelle attività complementari svolte presso l'impianto:

Impianto	Materia prima	Classe di pericolosità	Frasi d rischio	Stato fisico	Quantità specifica	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito
Recupero oli per formulazione additivi bituminosi	Amidoammina	Irritante	R36 R41	Liquido viscoso	3% del quantitativo di olio trattato	Cisternette da 1000 litri	Sotto tettoia, in prossimità dell'area pompe
Lavaggio automezzi	Detergenti	Corrosivo Irritante	R34 R36 R38	Liquido		serbatoi	Area lavaggio

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

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

Fonte	Prelievo annuo		
	Acque industriali		Usi domestici (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Acquedotto	296		176

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

L'acqua derivante da usi domestici è stata stimata considerando 100 litri di acqua al giorno utilizzata per ogni addetto e moltiplicata per il numero degli addetti e per i giorni lavorativi annui:

$$Q = 100 \text{ l} * 8 \text{ addetti} * 220 \text{ d/a} = 176 \text{ m}^3$$

Consumi energetici

Con la realizzazione del sistema di trattamento delle emulsioni, la ditta prevede di inserire due unità per il riscaldamento del locale trattamento e del serbatoio contenente le soluzioni in uscita, in quest'ultimo caso attraverso una serpentina esterna.

I consumi di energia per sono riportati nella tabella che segue:

Prodotto	Termica (kWh/t)	Elettrica (kWh/t)	Totale (kWh/t)
Intero complesso		59.380	
Riscaldamento uffici	5472		64852

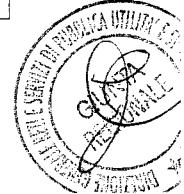


Tabella B4 – Consumi energetici specifici

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA	TEMP.	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m)
		Sigla	Descrizione						
1	E1		Sfiati dei serbatoi durante la fase di movimentazione degli oli usati, dei solventi e degli oli vegetali [17 e 18]	8 h/d 220 d/a	20 °C	COV _{NM}	Stazione di adsorbimento a carbone attivo	3,4	0,03
1	E2		Sistema di aspirazione a tutela dell'operatore durante la movimentazione dei solventi dai fustini ai serbatoi [16]	Discontinua	20 °C	COV _{NM}	--		

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

Linea collettamento sfiati dei serbatoi

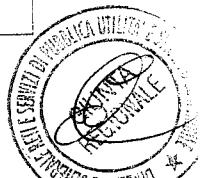
Ogni sfiato dei serbatoi è collegato a una tubazione in acciaio o in materiale plastico di diametro 4"; tali tubazioni convogliano ad un unico sistema di abbattimento costituito da una stazione di adsorbimento con carbone attivo dotata di un demister a monte. Gli sfiati dei serbatoi che si producono durante la fase di movimentazione degli oli usati, dei solventi e degli oli vegetali sono collettati direttamente al sistema di abbattimento senza essere raccordati agli sfiati dei serbatoi degli oli usati.

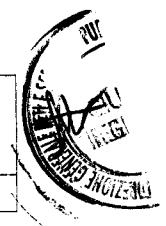
Le sostanze emesse dai diversi sfiati dei serbatoi nella fase di movimentazione dei carichi sono Composti Organici Volatili (C.O.V.) derivanti sia dai serbatoi contenenti oli usati, dai due serbatoi (17 e 18) contenenti solventi alogenati e non alogenati e dal serbatoio 16 contenente oli ed emulsioni vegetali.

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

Il sistema di abbattimento previsto per l'emissione E1 è costituito da un sistema di filtrazione a carboni attivi, le cui caratteristiche sono riportate di seguito:

Sigla emissione	E1
Portata max di progetto (Nm ³ /h)	500
Portata effettiva dell'effluente (Nm ³ /h)	180
Tipologia del sistema di abbattimento	Adsorbitore a carboni attivi a rigenerazione esterna
Superficie specifica filtrante	1100 m ² /g
Altezza del letto filtrante	0,55 m
Fluido rigenerante	Non previsto
Umidità relativa	5%
Velocità di attraversamento	0,2 m/s
Tempo di contatto	> 2 s





Sistemi di controllo installati	Lettore temperatura colonna Indicatore differenza di pressione a cavallo del letto adsorbitore	
Rifiuti prodotti	Carboni attivi esauriti	
Inquinanti abbattuti: COV	A monte	A valle
Rendimento medio garantito (%)		9.39 mg/N m ²
Perdita di carico (mm c.a.)		100 mm/m
Sistema di riserva		Non previsto
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		2 (Sostituzione e smaltimento carboni esausti)
Sistema di Monitoraggio in continuo		Controllo T di esercizio e P letto adsorbitore

Tabella C2 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

Il sistema di filtrazione è costituito da:

- contenitore filtro a carboni attivi
- raccordi ingresso e uscita aria
- filtro a carboni attivi

Ipotizzando un funzionamento in contemporanea di un massimo di tre pompe in fase di scarico oli minerali, solventi e oli vegetali e aventi ognuna una portata massima di circa 1.000 l/min (ogni ATB da 30 m³ reali si scarica in circa 30') si avrà una portata di effluenti gassosi da trattare pari a (3 x 30m³ x 2) 180 m³/h.

In via cautelativa l'impianto di abbattimento è dimensionato in modo da trattare una portata pari al doppio (circa 400 m³/h).

La ditta afferma che nelle normali condizioni di esercizio non si registrano significative emissioni diffuse o puntiformi di sostanze odorigene. Solamente in corrispondenza di particolari condizioni atmosferiche si potrebbero originare isolati episodi di emissioni odorigene di ridotta rilevanza durante le fasi di carico/scarico di sostanze quali oli, solventi e soluzioni acquose.

Sistema di aspirazione a tutela dell'operatore

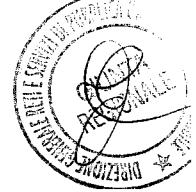
Il sistema di aspirazione a tutela dell'operatore durante la movimentazione dei solventi dai fustini ai serbatoi è costituito da due tubi estensibili di diametro 3' che convogliano ad un'unica tubazione di 4' ed a un camino esterno. I due estensibili hanno un terminale a forma di "L" in modo da poter essere facilmente collegati ai fusti contenenti solventi in fase di movimentazione.

Per il sistema di aspirazione a tutela dell'operatore durante la movimentazione dei solventi dai fustini ai serbatoi si prevede l'emissione di C.O.V. in concentrazione molto limitata e non è stata quindi prevista l'installazione di un apposito sistema di abbattimento. La portata di aspirazione è pari a 400 Nm³/h.

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

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

SIGLA SCARICC	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/d	d/sett	mesi/anno			
S1		Acque meteoriche pluviali				Scarico discontinuo	Rete fognaria acque bianche	--
		Acque da bacini di contenimento non contaminate	--	--	--			
S2	N: 5058540 E: 1548005	Acque meteoriche di prima pioggia piazzali	8	5	12	1 l/min	Rete fognaria delle acque	Trattamento acque di prima pioggia piazzali





LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
		h/d	d/sett	mesi/anno			
	Scarichi civili					nere	Sifone tipo Firenze
	Acque meteoriche eccedenti la prima pioggia						

Tabella C3 – Emissioni idriche

SISTEMI DI RACCOLTA DELLE ACQUE REFLUE AZIENDALI

L'impianto è dotato di reti di scarico separate specifiche per ogni tipologia di refluo idrico:

- rete acque meteoriche da pluviali;
- rete acque meteoriche da piazzali;
- rete acque civili dal capannone e dagli uffici;
- acque dei bacini di contenimento dei serbatoi.

Tutte le reti sono tra loro indipendenti ed ispezionabili. Gli scarichi idrici prima di essere inviati in fognatura possono essere controllati ed analizzati grazie alla predisposizione di pozzi finali di prelievo in ogni rete.

Acque meteoriche da pluviali e acque reflue civili

Le acque reflue civili e le acque meteoriche da pluviali sono inviate direttamente nei condotti fognari comunali previsti distinti (fognatura acque bianche e fognatura acque nere).

Acque meteoriche di dilavamento piazzali

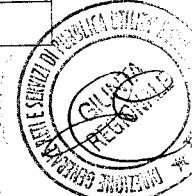
Le acque meteoriche di prima pioggia derivanti dal dilavamento di piazzali, considerate potenzialmente contaminate, defluiscono in un pozzo separatore in grado di convogliare le acque dei primi 15 minuti di precipitazione in due vasche di prima pioggia collegate tra loro - aventi una capacità di stoccaggio complessiva di 23,25 m³ – che garantiscono trattamenti di dissabbiatura e disoleazione. Completano l'impianto una vasca per la raccolta dei fanghi e una vasca a scomparti per il trattamento degli oli dotata di specifico filtro separatore e una vasca interna per la raccolta dei separati.

L'uscita delle acque di prima pioggia viene infine collettata nella fognatura delle acque nere; immediatamente a monte del punto di raccordo è presente un pozzo di campionamento (sigla di identificazione P1). Le acque di seconda pioggia sono invece immesse direttamente in fognatura comunale.

In caso di eventi meteorici modesti e di lunga durata sia le acque di prima pioggia che le acque di seconda pioggia confluiscono al sistema di trattamento.

Il sistema di trattamento per le acque di prima pioggia di dilavamento piazzali ha le seguenti caratteristiche:

Sigla emissione	S2	
Portata max di progetto (Nm ³ /h)	--	
Portata effettiva dell'effluente (Nm ³ /h)	--	
Tipologia del sistema di abbattimento	Separatore fanghi e oli	
Inquinanti abbattuti:		A valle (mg/l)
COD		240
BOD ₅		101
Solidi sospesi		75
Cloruri		62,8
Solfuri		1,38
Nitrati		<0,5
Nitriti		<0,1
Ammoniaca		22





	Grassi e oli animali e vegetali	8,5
	Idrocarburi totali	3,6
	Solventi organici aromatici	<0,05
	Solventi organici clorurati	<0,05
Sistema di riserva		No
Trattamento acque e/o fanghi di risulta		Smaltimento (rifiuto pericoloso)
Sistema di Monitoraggio in continuo		No

Tabella C4 – *Sistemi di abbattimento emissioni in acqua*

Acque meteoriche da bacini di contenimento serbatoi

Le acque meteoriche raccolte nei bacini di contenimento dei serbatoi (in condizioni normali, non contaminate) sono considerate alla stregua delle acque meteoriche da piazzali e inviate attraverso un pozzetto di rilancio ad azione manuale alla rete di scarico delle acque meteoriche.

Nel caso di sversamenti accidentali all'interno dei bacini, sempre attraverso il pozzetto di rilancio manuale, i reflui vengono recuperati e trattati come rifiuti speciali.

In particolare in corrispondenza del bacino di contenimento della sezione oli e emulsioni è presente un pHmetro, posto nel pozzetto di rilancio delle acque raccolte, attraverso cui viene controllato il sistema di scarico.

Acque di lavaggio contenitori e automezzi

All'interno dell'impianto è prevista un'area destinata al lavaggio degli automezzi e dei fusti che l'azienda ritira dalla raccolta degli oli/emulsioni; i reflui derivanti da tale attività sono raccolti attraverso un grigliato e stoccati in un'apposita vasca sotterranea in attesa della loro destinazione finale. Non vengono, quindi, scaricati nei condotti fognari.

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Zonizzazione acustica

Le aree esterne allo stabilimento sono inserite nel piano di zonizzazione acustica comunale, in classe III sui lati sud, ovest e nord; l'area a est dello stabilimento si trova in classe IV. I limiti applicabili sono i seguenti:

Classe acustica	Descrizione	Limiti assoluti di immissione dB(A)		Limiti assoluti di emissione dB(A)	
		Diurno	Notturno	Diurno	Notturno
III	aree di tipo misto	60	50	55	45
IV	aree ad intensa attività umana	65	55	60	50

Tabella C5 – *Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera*

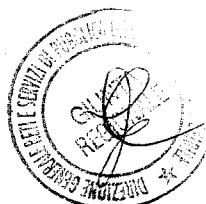
L'attuale zonizzazione acustica comunale è antecedente all'approvazione della variante del PRG che ha convertito l'area in cui è ubicato l'impianto da agricola ad industriale. La nuova zonizzazione acustica è in fase di predisposizione da parte del Comune di Treviolo.

Modalità ed orari di funzionamento:

L'attività produttiva avviene solo in periodo diurno, con un unico turno giornaliero durante il periodo 8 – 18 (attività non a ciclo continuo).

Principali sorgenti di emissione sonora:

La principale tipologia di rifiuti trattati è costituita da oli minerali ed emulsioni oleose. In particolare nell'impianto è presente un parco serbatoi di stoccaggio di oli e emulsioni oleose (posti in apposita area con idoneo bacino di contenimento), cassoni scarabili posti all'interno di capannone e un'area di deposito interna per rifiuti in colli, distinta per le varie tipologie merceologiche di rifiuti.



L'elenco dei principali sorgenti sonore a cui è connessa un'emissione significativa di rumore nell'ambiente esterno sono riportate nella tabella seguente:

Cod.	Descrizione sorgente	Tempi di funzionamento	Orario
S1	Pompe di travaso oli e emulsioni da autobotti a serbatoi	5 d/settimana, complessivamente circa 3 h/d	Diurno (8 – 18)
S2	Travaso di emulsioni e oli da autospurgo o da autobotte in fossa di scarico	5 d/settimana, 2-3 autobotti, complessivamente circa 2 h/d	Diurno (8 – 18)
S3	Fase di carico/scarico cassone scarrabile su motrice	5 d/settimana, 2-3 carichi/d complessivamente circa 20'/d	Diurno (8 – 18)

Tabella C6 – Sorgenti sonore

Oltre alle principali fonti di rumore riportate in tabella, si segnalano anche movimentazioni saltuarie con muletto elettrico e manovre di mezzi in stabilimento. Tali operazioni non sono comunque rilevanti ai fini dell'impatto acustico sull'esterno.

Livelli sonori al confine:

I rilievi fonometrici sono stati condotti in 4 diverse postazioni situate in corrispondenza dei 4 lati del perimetro aziendale.

N°	Descrizione postazione	Sorgenti interne	Sorgenti esterne significative
P1	Lato sud, cancello di entrata - via degli Assini	S1, S2, S3	Traffico veicolare asse interurbano, aerei in decollo da Orio, capannoni adiacenti
P2	Lato ovest nel parcheggio	S1, S2, S3	Traffico veicolare asse interurbano, aerei in decollo da Orio
P3	Lato est nel parcheggio	Nessuna	Traffico veicolare asse interurbano, aerei in decollo da Orio, capannoni adiacenti
P4	Lato nord, sulla stradina dietro ai serbatoi	S1, S2, S3	Traffico veicolare asse interurbano, aerei in decollo da Orio

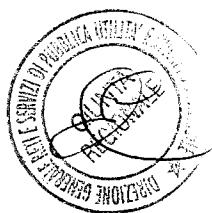
Tabella C7 – Livelli sonori al confine

I rilievi sono stati effettuati in periodo diurno (alle 09:30 – 12:30) con condizioni meteorologiche buone. Durante l'esecuzione dei rilievi gli impianti erano funzionanti nelle normali condizioni di esercizio.

Nella tabella seguente sono illustrati i risultati dell'ultima indagine eseguita (ottobre 2004):

Postazione	N°	Leq	Sorgenti aziendali attive	Note
1	1	60,2	S1	Disturbo da traffico veicolare, forte disturbo da aereo in decollo. Effettiva emissione dell'azienda < 50 dB(A)
	2	61,1	S1, S2, S3	Disturbo da traffico veicolare e carico scarrabile
	3	48,6	S2	Disturbo da traffico veicolare
	8	47,5	Nessuna	Traffico veicolare
2	4	51,4	S1	Disturbo da traffico veicolare L'effettiva emissione dell'azienda è < 51 dB(A)
	5	55,8	S2	Traffico veicolare
	10	53,3	Nessuna	Traffico veicolare
3	6	49,2	S1	Disturbo da traffico veicolare da capannone adiacente. In questo punto l'emissione dell'azienda è irrilevante
4	7	57,9	S1	Disturbo da traffico veicolare. In questo punto l'emissione dell'azienda è irrilevante rispetto al traffico
	11	58,1	Nessuna	Traffico veicolare

Tabella C8 – Rilevazioni fonometriche



i valori sono in dB(A), i risultati sono depurati dai contributi sonori anomali.

Confronto con i limiti

Il maggior apporto alla rumorosità presente nell'area di stabilimento è dovuto al continuo traffico veicolare sull'asse interurbano, traffico che peraltro rende molto difficoltoso definire il valore di emissione delle singole sorgenti di stabilimento. Questo è confermato dai rilievi n. 8, 10 e 11, relativi al rumore di fondo con fonti aziendali ferme, che hanno evidenziato valori di Leq corrispondenti a quanto rilevato con le attività produttive attive.

I dati rilevati indicano che l'emissione sonora dello stabilimento rientra sostanzialmente al di sotto della soglia di emissione di classe 3 di 55 dB(A). Questo ad eccezione delle fasi di breve durata (complessivamente 20'/d) di carico cassone scarabili (fonte B – Leq di 61,1 dB(A) in posizione 1) e di travaso autobotte in fossa (fonte C – Leq di 55,8 dB(A) in posizione 2).

La ditta rileva che è applicabile il criterio del "rumore a tempo parziale" che permette di ridurre il rumore rilevato di 3 dB(A) e di rientrare quindi al di sotto dei 60 dB(A).

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

L'intera area dedicata all'attività di gestione rifiuti, escluse le aree interne destinate a verde, è ricoperta da platea in calcestruzzo, trattata in modo da essere impermeabile.

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.

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.

Per la verifica dell'integrità delle superfici dei piazzali utilizzati per la movimentazione dei mezzi di trasporto, dei bacini di contenimento e delle aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti vengono effettuate ispezioni periodiche di monitoraggio da personale interno all'azienda. Qualora nell'ambito di queste ispezioni venissero rilevati danneggiamenti tali da compromettere l'integrità delle superfici con la possibilità di un eventuale contaminazione del suolo, si provvederà all'isolamento immediato dell'area e al ripristino delle normali condizioni operative nel più breve tempo possibile.

Il lavaggio dei piazzali, dei bacini di contenimento e delle aree di stoccaggio viene effettuato periodicamente o ogni qual volta si verifichi uno sversamento accidentale o una perdita di entità rilevante. Le acque di lavaggio del piazzale in condizioni normali verranno raccolte dalla rete di smaltimento delle acque meteoriche di piazzale e inviate al sistema di trattamento delle acque presente prima di essere convogliate in pubblica fognatura.

In caso di lavaggio a seguito di sversamento, sia nel piazzale sia nei bacini di contenimento e nelle aree di stoccaggio, le acque contaminate saranno raccolte e smaltite come rifiuti.

I serbatoi utilizzati per lo stoccaggio di **oli/emulsioni minerali, oli/emulsioni vegetali e solventi** sono 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.

I serbatoi a doppia camicia utilizzati per lo stoccaggio dei **rifiuti liquidi** delle aree rifiuti pericolosi all'interno del capannone e rifiuti non pericolosi all'interno del capannone sono equipaggiati con:

- indicatori esterni di livello;
- dispositivo di troppo pieno collegato con un sistema di allarme acustico/visivo;
- aperture per il prelievo di campioni.

All'interno del complesso, a servizio dell'**impianto di distribuzione carburante** ad uso interno è presente un serbatoio metallico interrato a doppia camera di capacità pari a 9,9 m³. Le caratteristiche principali del serbatoio sono le seguenti:

- doppia parete in acciaio, con rivestimento della parete esterna con materiale anticorrosione;
- dispositivo di troppo pieno del liquido, per la prevenzione ed il contenimento di eventuali perdite dovute ad eccessivo carico;

GIUNTA
REGIONE
Sistema di controllo continuo dell'intercapedine;
tubo di sfiato.

C.5 Produzione Rifiuti

C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (art. 208 d.lgs 152/06)

Nella tabella sottostante si riporta descrizione dei rifiuti prodotti e relative operazioni connesse a ciascuna tipologia di rifiuto:

N. ordine Attività IPPC e NON	C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
1	15 01 03	Imballaggi in legno	Solido		R13/ D15
1	16 01 07	Filtri dell'olio	Solido		R13/ D15
1	15 02 03	Assorbenti, materiale filtrante	Solido		R13/ D15
1	13 02 08	Olio minerale esausto	Liquido		R13/ D15
1	16 01 17	Ferro	Solido		R13/ D15
1	12 03 01	Soluzioni di lavaggio	Liquido		R13/ D15
1	16 07 08	Rifiuti contenenti oli – da pulizia griglie	Fangoso palabile		R13/ D15
1	16 01 19	Cisternette di plastica	Solido		R13/ D15
	13 05 07	Acque oleose da disoleatore	Liquido		R13/ D15

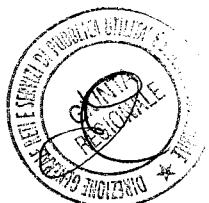
Tabella C9 – Caratteristiche rifiuti prodotti

C.6 Bonifiche

Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al d.m. 471/1999 relativo alle bonifiche ambientali.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale R.O.B.I. ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al d.lgs. 334/99 e s.m.i..



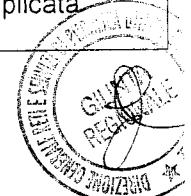


D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate in base a quanto indicato nel "Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries".

BAT	Descrizione	Stato di applicazione
<i>Gestione ambientale</i>		
Implementare sistemi di gestione ambientale		Applicata
Relazione di dettaglio di tutte le attività svolte on-site	<ul style="list-style-type: none"> · Descrizione dei metodi di trattamento dei rifiuti e delle procedure utilizzate dall'organizzazione · Mappe dell'impianto contenente indicazione dei punti di rilevanza ambientale, con schema a blocchi del processo · Dettagli delle reazioni chimiche con bilancio di energia e cinetica di reazione · Dettagli sui principi del sistema di controllo e su come il sistema di controllo incorpora l'informazione dal monitoraggio ambientale · Dettagli su come è garantita la sicurezza (protection) durante le condizioni operative anomale come momentanee interruzioni, accensione e spegnimento macchine. · Manuale d'istruzioni · Diario operativo · 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 MP necessarie al processo. 	Applicata
Avere buone procedure di house-keeping	Comprendono 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
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
Disponibilità di personale qualificato	Ogni dipendente deve essere adeguatamente formato al proprio compito specifico	Applicata
<i>Conoscenza del rifiuto in ingresso</i>		
Avere una concreta conoscenza del rifiuto in ingresso		Applicata
Implementare una procedura di pre-accettazione	<ul style="list-style-type: none"> · test sul rifiuto in ingresso rispetto al trattamento previsto · 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 · sistema per procurarsi ed analizzare un campione rappresentativo del rifiuto dal processo produttivo dall'attuale proprietario · 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 · assicurarsi che sia dotato di codice CER · 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. 	Applicata
Implementare una procedura di	specificato sistema che permetta all'operatore di accettare rifiuti sulla piattaforma di ricezione solo se è previsto un metodo di trattamento e un percorso di stoccaggio per quanto esce dal trattamento. In	Applicata





accettazione

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.
 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
 criteri chiari e non ambigui per il rigetto del rifiuto e per il registro di tutte le non conformità
 un sistema per identificare la massima capacità limite di rifiuti che possono essere stoccati
 controllo visivo del rifiuto in ingresso per verificare corrispondenza con la descrizione ricevuta durante la procedura di pre-accettazione

procedure di campionamento basate su approccio di rischio
 (considerare pericolosità rifiuto e produttore)
 controllo dei parametri chimico-fisici rilevanti
 registro di tutti i rifiuti
 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.
 Dettagli del campionamento dei rifiuti in contenitori all'interno dello stoccaggio designato, ad esempio la cronologia successiva alla ricezione

Campionamento antecedente l'accettazione
 Mantenimento di un registro del regime di campionamento per ogni carico, insieme ad un registro delle giustificazioni di ogni opzione scelta.
 Un sistema per determinare e registrare:
 Una localizzazione adatta per i punti di campionamento
 La capacità del serbatoio campionato (ad esempio per campionamenti di cassoni, un parametro aggiuntivo potrebbe essere il loro numero)
 Il numero di campionamenti e il degree of consolidation
 Le condizioni operative al momento del campionamento
 Un sistema per assicurarsi che i campioni siano analizzati
 In caso di basse temperature, uno stoccaggio temporaneo per permettere il campionamento dopo il decongelamento.

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
 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.

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.

Spostare il rifiuto all'interno dell'area di stoccaggio solo dopo averne verificato l'accettabilità

Evidenziare le aree di ispezione, scarico e campionamento sulla planimetria del sito.

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.

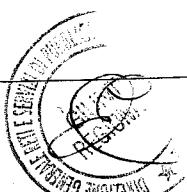
Applicazione di un codice identificativo di tracciabilità del rifiuto ad ogni container in questa fase. Il codice deve contenere almeno la data di arrivo all'impianto e il codice del rifiuto.

Implementare diverse procedure di campionamento

Applicata

Avere una reception facility

Applicata

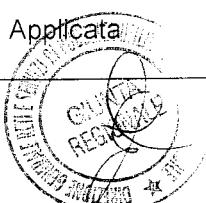


Gestione rifiuto in uscita

Analizzare il rifiuto in uscita	Analizzare il rifiuto in uscita secondo i parametri significativi per il successivo destinatario (esempio: discarica o termovalorizzatore)	Applicata
<i>Sistema di gestione</i>		
Tracciabilità nel trattamento rifiuti	<p>Avere un sistema che garantisca la tracciabilità del trattamento dei rifiuti: Documentare il trattamento con uno schema di flusso e bilanci di massa 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. 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.</p> <p>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 stoccati in relazione alla planimetria dell'intera area, o in quale punto del processo di trattamento si trova attualmente.</p> <p>Muovere i contenitori/recipienti mobili solo dietro istruzioni dell'addetto, assicurandosi che il cambiamento sia registrato nel sistema di tracciabilità</p>	Applicata
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
Procedure di confinamento (<i>segregation</i>) e compatibilità	<p>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</p> <p>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.</p>	Applicata
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
Piano di gestione dell'emergenza	Produrre un piano di gestione dell'emergenza strutturato	Applicata
Dianio degli incidenti	Avere ed utilizzare in modo appropriato un registro degli eventi.	Applicata
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
<i>decommissioning</i> (=remove from service)	<p>Considerare ogni futura <i>decommissioning</i> (=remove from service) a fasi definite.</p> <p>Per impianti esistenti e se i problemi di <i>decommissioning</i> sono identificati, attivare un programma per minimizzare questi problemi nel sito.</p>	Applicata

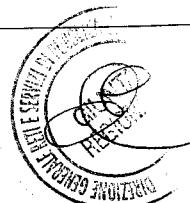
Gestione delle risorse e delle materie prime

Consumo e produzione di energia	Effettuare una suddivisione del consumo e della produzione di energia (incluso l'esportazione) a seconda del tipo di fonte energetica (elettricità, gas, combustibili fossili,...). Questo comporta:	Applicata
---------------------------------	--	-----------



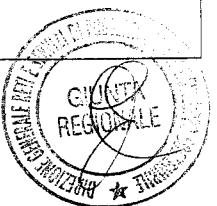


	<ul style="list-style-type: none"> riportare il consumo di energia in termini di energia erogata riportare la quantità di energia esportata produrre informazioni sui flussi di energia (diagrammi o bilanci energetici), mostrando come viene utilizzata l'energia nel processo di trattamento 	
Efficienza energetica	<p>Aumentare l'efficienza energetica del processo di trattamento:</p> <ul style="list-style-type: none"> sviluppando un piano di efficienza energetica utilizzando tecniche che riducono il consumo di energia e soprattutto le emissioni dirette (calore e emissioni generate in situ) e indirette (emissioni da power station remote) 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). 	Applicata
Benchmarking interno	Produrre un benchmarking interno, su base annuale, del consumo di materie prime.	Applicata
Uso del rifiuto come materia prima	<p>Analizzare le opzioni per utilizzare il rifiuto come materia prima per il trattamento di altri rifiuti.</p> <p>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
<i>Stoccaggio e movimentazione</i>		
Generiche tecniche di stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> Dislocare le aree di stoccaggio: <ul style="list-style-type: none"> lontane da corsi d'acqua e confini sensibili in modo tale da eliminare/minimizzare doppie movimentazioni dei rifiuti all'interno dell'installazione 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. 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. Maneggiare i materiali che rilasciano odori in contenitori completamente chiusi o adeguatamente trattati e stoccarli in costruzioni chiuse collegate all'impianto di abbattimento 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). 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. 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. 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. 	Applicata
Bund	"Bund" separatamente le aree di decantazione dei liquidi e quelle di stoccaggio utilizzando recipienti che siano impermeabili e resistenti al materiale stoccati.	Applicata

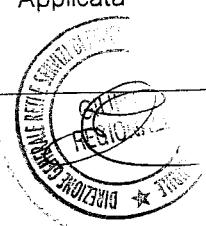


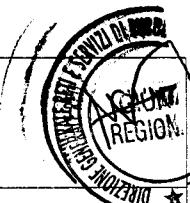
Etichettatura	<p>Applicare le seguenti tecnologie riguardanti la descrizione dei serbatoi e della strumentazione di processo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ Etichettare chiaramente tutti i serbatoi in relazione al loro contenuto e capacità, e applicare un unico ID. I serbatoi devono avere un apposito sistema di marcatura a seconda del loro uso e contenuto. ➢ Assicurarsi che la marcatura distingua le acque da trattare dalle acque di processo, il combustibile liquido dal combustibile gassoso e la direzione di flusso. <p>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.</p>	Applicata
Stoccaggio/accumulo di rifiuti	<p>Prendere misure adeguate per evitare problemi che potrebbero essere generati dallo stoccaggio / accumulo di rifiuti.</p> <p>Questo potrebbe essere in conflitto con la BAT n°23 quando il rifiuto è usato come "reactant"</p>	Applicata
Generiche tecniche di movimentazione	<ul style="list-style-type: none"> · Avere sistemi e procedure per assicurare che i rifiuti siano trasferiti allo stoccaggio appropriato in maniera sicura. · 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. <p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> · Assicurarsi che tubi, valvole e connessioni danneggiati non vengano utilizzati. · Aspirare il gas esausto da recipienti e serbatoi quando si maneggiano rifiuti liquidi · 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). · Utilizzare un sistema per assicurare che l'accumulo di diversi "batches" abbia luogo con un previo test di compatibilità. 	Applicata
Tecniche di accumulo/miscela del rifiuto imballato	<p>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</p>	Applicata
Guida al confinamento nello stoccaggio (<i>the segregation guide for storage</i>)	<p>Assicurarsi che l'incompatibilità chimica sia indicazione per la necessaria segregazione dei diversi composti durante lo stoccaggio</p>	Applicata
Tecniche per maneggiare rifiuti nei contenitori.	<p>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 inherente 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. 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.</p>	Applicata

Altre tecniche



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
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
Processi di lavaggio	<p>Svolgere processi di lavaggio:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ identificare i composti acquosi che possono essere presenti negli items che devono essere sottoposti a lavaggio (es. solventi) ➢ trasferire le acque di lavaggio allo stoccaggio appropriato e trattarli nello stesso modo del rifiuto da cui derivano <p>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.</p>	Non applicabile
<i>Trattamenti per emissioni in atmosfera</i>		
Ridurre l'utilizzo di serbatoi, recipienti e pozzi aperti superiormente:	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 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. ➢ Tenere il rifiuto o le materie prime coperti o in imballaggi impermeabili Collegare lo spazio principale sopra la serie di serbatoi alle unità aspirazione e scrubber dell'intero insediamento. 	Applicata
Sistema chiuso di estrazione e invio ad impianto di abbattimento (<i>enclosing systems with extraction to suitable abatement plants</i>)	<p>Utilizzare un sistema di estrazione e invio ad un impianto di abbattimento adeguato.</p> <p>Questa tecnologia è particolarmente significativa nei processi che comportano il trasferimento di liquidi volatili, compresa la fase di carico/scarico dei serbatoi.</p>	Applicata
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
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)
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
Riduzione emissioni di COV e materiale articolato	Ridurre le emissioni in aria utilizzando un'adeguata combinazione di azioni preventive e tecnologie di abbattimento.	Applicata
<i>Gestione acque reflue</i>		
Ridurre l'utilizzo dell'acqua e la sua contaminazione	<ul style="list-style-type: none"> ➢ Applicare l'impermeabilizzazione del sito e metodi di "storage retention" ➢ Effettuare controlli periodici dei serbatoi e dei pozzi specialmente quando sono sotterranei ➢ Applicare drenaggio separato delle acque secondo il carico inquinante (acque di dilavamento, acque dei pluviali, acque di processo) 	Applicata



	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Utilizzare un bacino di collettamento di sicurezza ➤ Effettuare periodici audit dell'acqua, con lo scopo di ridurre l'utilizzo dell'acqua e prevenirne la contaminazione <p>Separare le acque di processo dalle acque piovane</p>	
Avere procedure che assicurino che le specifiche dell'effluente siano adatte al sistema di trattamento o allo scarico		Applicata
Evitare che l'effluente eviti di passare nell'impianto di trattamento		Applicata
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
Separare le acque a diversi stadi di contaminazione	Separare il sistema di collettamento della acque a seconda del grado di potenziale di contaminazione.	Applicata
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
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
Riutilizzo delle acque reflue trattate e delle acque di pioggia	Massimizzare il riutilizzo delle acque reflue trattate e delle acque di pioggia	Non applicabile
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
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
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
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



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										
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										
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: As Hg Cd Cr(VI)</td> <td><0.1 0.01 – 0.05 <0.1 – 0.2 <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 Hg Cd Cr(VI)	<0.1 0.01 – 0.05 <0.1 – 0.2 <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 Hg Cd Cr(VI)	<0.1 0.01 – 0.05 <0.1 – 0.2 <0.1 – 0.4											
<i>Gestione dei rifiuti generati dai processi</i>												
Piano di gestione dei rifiuti	Avere un piano di gestione dei rifiuti, come parte di un SGA, contenente: ➢ tecniche di housekeeping di base (BAT n°3) ➢ tecniche di benchmarking interno	Applicata										
Massimizzare l'utilizzo di imballaggi riutilizzabili		Applicata										
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										
Tenere un inventario dei rifiuti on-site	Utilizzare un registro della quantità di rifiuti ricevuti nel sito e registri dei rifiuti trattati.	Applicata										
<i>Contaminazione dei suoli</i>												
Predisporre e mantenere la superficie delle aree operative	Realizzare e conservare la superficie delle aree operative, incluse le misure per prevenire o raccogliere velocemente gli sversamenti e fuoruscite, e assicurare che sia messo in atto e mantenuto un sistema di drenaggio.	Applicata										
Disporre di una base impermeabile e di sistemi di drenaggio		Applicata										
Minimizzare dimensioni dell'insediamento e la quantità di serbatoi e attrezzature sotterraneo		Applicata										

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

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

Di seguito si riepilogano le azioni e gli interventi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento messe in atto dalla R.O.B.I. S.r.l.

Tecniche trasversali

- Adozione di un Sistema di Gestione Qualità e Ambientale certificato UNI EN ISO 14001.

Emissioni atmosfera dirette e indotte





- Gli sfiali connessi all'attività di movimentazione di oli usati, oli vegetali e solventi sono opportunamente aspirati e inviati ad un unico sistema di abbattimento costituito da una stazione adsorbimento a carboni attivi.
- Le emissioni originatesi dalla movimentazione solventi contenuti nei fustini e nei serbatoi sono captate attraverso due tubi estensibili, in modo da garantire la tutela dell'operatore addetto all'operazione, e inviate al relativo punto di emissione in atmosfera.
- Nelle normali condizioni di esercizio dell'impianto non si registrano significative emissioni diffuse o puntiformi di sostanze odorigene. Solamente in corrispondenza di particolari condizioni atmosferiche si potrebbero avere isolati episodi di emissioni odorigene di piccola rilevanza durante le fasi di carico/scarico di sostanze quali oli, solventi e soluzioni acquose.

Emissioni idriche

- Sono presenti reti di scarico separate per ogni tipologia di refluo idrico (acque meteoriche da piuviali, acque meteoriche da piazzali, scarichi civili, acque dei bacini di contenimento), indipendenti, ispezionabili e campionabili prima dell'invio in fognatura.
- Per il trattamento dei reflui idrici di dilavamento piazzali è stato predisposto un impianto di separazione oli, a valle della vasca di separazione delle prime piogge.
- Le acque derivanti dal lavaggio degli automezzi originano reflui idrici raccolti in una vasca appositamente destinata e trattati come rifiuti speciali; non sono pertanto scaricati in fognatura.

Consumi idrici ed energetici

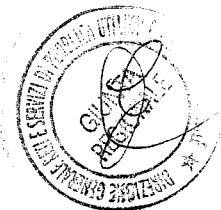
- I consumi idrici sono limitati alle necessità di lavaggio di automezzi, contenitori di rifiuti e aree di stoccaggio, quando richiesto.
- L'energia termica è impiegata per il riscaldamento del locale di movimentazione degli oli e delle emulsioni vegetali; a seguito della realizzazione del sistema di trattamento delle emulsioni è in fase di predisposizione un'ulteriore unità termica per il riscaldamento del locale di trattamento e del serbatoio contenente le soluzioni in uscita. I consumi energetici complessivamente richiesti dal complesso sono limitati.

Rifiuti

- Le operazioni di stoccaggio dei rifiuti sono effettuate senza pericolo per la salute dell'uomo e senza usare procedimenti o metodi che potrebbero recare pregiudizio all'ambiente.
- Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti sono adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, sono apposte tabelle che riportano le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di stoccaggio;
- La gestione dei rifiuti è effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla movimentazione dei rifiuti, informato della pericolosità degli stessi e dotato di idonee protezioni atte ad evitarne il contatto diretto e l'inalazione;
- Lo stoccaggio è realizzato mantenendo la separazione dei rifiuti per tipologie omogenee evitando la miscelazione di diverse categorie di rifiuti pericolosi di cui all'allegato G al d.lgs. n° 152/06 ovvero di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi
- I contenitori dei rifiuti o le aree agli stessi dedicate, saranno opportunamente contrassegnate con etichette o targhe riportanti la sigla di identificazione Il codice è utilizzato per la compilazione dei registri di carico e scarico
- I recipienti, fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini, destinati a contenere rifiuti pericolosi possiedono adeguati requisiti 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, sono stoccati in modo da non interagire tra loro;
- I fusti contenenti i rifiuti non sono sovrapposti per più di tre piani. Visivamente si possono accettare eventuali perdite.

Emissioni acustiche

- Le attività del centro si svolgono esclusivamente in orario diurno.





Le fasi critiche dal punto di vista delle emissioni sonore sono il carico dei cassoni scarabili su motrice, il travaso di autobotti in fossa di scarico e l'attivazione delle pompe per il travaso di oli e di emulsioni da autobotti a serbatoi. Tali operazioni risultano essere comunque di breve durata (da 20 min a 3 h/d complessivamente circa).

- I dati di emissioni sonore rilevati indicano un sostanziale rispetto dei limiti, alla classe di riferimento attualmente applicabili al sito in oggetto. Si sottolinea in ogni caso un considerevole apporto alla rumorosità del sito dato dal traffico veicolare continuo che interessa il limitrofo asso interurbano. I rilievi effettuati con le sorgenti di emissioni sonora aziendali ferme hanno infatti rilevato valori di Leq corrispondenti a quelli rilevati con le attività produttive attive.

Misure di miglioramento programmate dalla Azienda

MATRICE / SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
Gestionale/ambientale	Registrazione EMAS	Implementazione della gestione ambientale	Due anni

Tabella D2 – Misure di miglioramento programmate

E. QUADRO PRESCRITTIVO

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

E.1 Aria

E.1.1 Prescrizioni impiantistiche

- I) i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- II) Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (ex d.P.R. 24/05/88 n.203 - art. 2 - comma 1; D.P.C.M. del 21/07/89 - art. 2 – comma 1 - punto b; ex d.m. 12/07/90 - art. 3 – comma 7) dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione.
- III) 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.
- IV) Per il contenimento delle emissioni diffuse generate da movimentazione, trattamento, stoccaggio dei rifiuti polverosi devono essere praticate operazioni programmate di umidificazione e pulizia dei piazzali.
- 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.

E.1.2 Prescrizioni generali

- VI) Gli effuenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271, comma 13, del d.lgs. 152/06 (ex art. 3 comma 3 del d.m. 12/7/90).
- VII) Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumi e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme



tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunità di servizi documentate) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.

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

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 in corrispondenza del **pozzetto P1** (pozzetto di campionamento acque meteoriche di prima pioggia dopo trattamento).

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 III 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 pozzi 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 pozzi stessi.

E.2.4 Prescrizioni generali

- V) 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.
- VI) 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.
- VII) Devono essere adottate, per quanto possibile, tutte le misure necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle M.T.D. per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua.



E.1 Rumore

E.1.1 Valori limite

I limiti di immissione e di emissione sonora a cui è soggetto il complesso produttivo R.O.B.I. S.r.l., ricadente in comune di Treviolo, sono stabiliti in seno alla Legge 447/95 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997; tali limiti sono riportati nella tabella sottostante:

Classe acustica	Descrizione	Limiti assoluti di immissione dB(A)		Limiti assoluti di emissione dB(A)	
		Diurno	Notturno	Diurno	Notturno
I	aree particolarmente protette	50	40	45	35
II	aree prevalentemente industriali	55	45	50	40
III	aree di tipo misto	60	50	55	45
IV	aree ad intensa attività umana	65	55	60	50
V	aree prevalentemente industriali	70	60	65	55
VI	aree esclusivamente industriali	70	70	65	65

Tabella E2 – Valori limite di emissione ed immissione sonora

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
- II) Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal d.m. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale riconosciuto dalla Regione Lombardia deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni impiantistiche

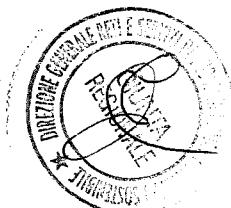
- III) Qualora il comune di Treviolo, a seguito dell'approvazione della variante al PRG, provveda all'adozione di variante al Piano di Zonizzazione Acustica, la ditta, entro sei mesi dalla stessa, dovrà effettuare una verifica del rispetto dei limiti di immissione/emissione acustica a partire dal perimetro aziendale.

Qualora alla luce di tale verifica fosse verificato il superamento dei limiti di zona, la ditta dovrà provvedere a presentare all'Autorità competente e ad ARPA dipartimentale un piano di risanamento redatto in conformità con quanto previsto dalla d.g.r. n.6906/01.

Al termine del risanamento la ditta dovrà effettuare una nuova valutazione di impatto acustico, realizzata nel rispetto delle modalità previste dal d.m. del 16 marzo 1998, e presentata entro 15 giorni all'Autorità competente, ad ARPA dipartimentale e al Comune, che dovrà contenere oltre alla valutazione teorica dei livelli di rumore emessi durante il ciclo di funzionamento della ditta anche le misure che dimostrino il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziale, in particolare nelle vicinanze dei recettori.

E.3.4 Prescrizioni generali

- IV) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla d.g.r. n.7/8313 dell'8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate 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.
- V) 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, al Comune/i territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.





E.4 Suolo e acque sotterranee

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

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

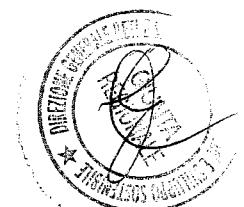
I rifiuti in entrata ed in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati, devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

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.

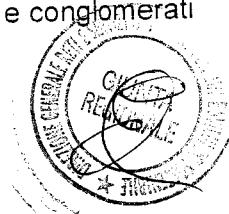
In particolare:

- il rifiuto identificato dal codice CER 110207* (altri rifiuti contenenti sostanze pericolose), stoccati nell'area oli ed emulsioni minerali, sia limitato alla tipologia oli usati;
- il rifiuto identificato dal codice CER 160709* (rifiuti contenenti altre sostanze pericolose), stoccati nell'area oli ed emulsioni minerali, sia limitato alla tipologia di olio usato (olio o emulsione);
- il rifiuto identificato dal codice CER 200129* (detergenti contenenti sostanze pericolose), stoccati nell'area solventi, sia limitato ai solventi alogenati o solventi non alogenati;
- il rifiuto identificato dal codice CER 200133* (batterie e accumulatori di cui alle voci 160601, 160602 e 160603 nonché batterie ed accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie), stoccati:
 - nell'area rifiuti pericolosi all'interno del capannone nel settore destinato alle pile, sia costituito merceologicamente da batterie al nichel-cadmio: CER 160602* e da batterie contenenti mercurio: CER 160603*
 - nell'area containers scarabili nel settore destinato alle batterie usate, sia costituito merceologicamente da accumulatori al piombo: CER 160601*





- il rifiuto identificato dal codice CER 200134 (batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133) stoccati nell'area rifiuti non pericolosi all'interno del capannone sia costituito da pile;
 - il rifiuto identificato dal codice CER 130899* (rifiuti non specificati altrimenti) sia costituito da oli usati;
 - il quantitativo massimo stoccabile di rifiuti con PCB>25 ppm e/o Cl org>2% non può superare i:
 - 31,5 m³ di oli contaminati;
 - 41,5 m³ di solventi alogenati;
 - 15 m³ di prodotti verniciani pericolosi;
 - 15 m³ di trasformatori.
- II) Le tipologie di rifiuti decadenti dall'attività dell'impianto devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo C.5.
- III) 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.
- IV) 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.
- V) 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.
- VI) 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.
- VII) 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.
- VIII) 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.
- IX) 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.
- X) 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.
- XI) 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.
- XII) L'attività di recupero di alcune tipologie di oli usati in formulazioni di additivi per bitumi e conglomerati bituminosi deve svolgersi secondo le modalità operative indicate al **paragrafo B.1.8.**



Gli oli usati da sottoporre a recupero dovranno rispettare le caratteristiche tecniche delle categorie 02 e 03 stabilite dal consorzio Obbligatorio degli Oli Usati e riportate nella **tabella B5**. Nello specifico è autorizzato il recupero degli oli indicati in tabella B6 e degli oli derivanti dal trattamento delle emulsioni oleose effettuato nell'area g dell'impianto. Il recupero effettuato sui rifiuti identificati con i codici CER 13 01 01*, 13 03 01* e 13 03 06* è possibile esclusivamente in caso di oli con tenore di PCB <50 ppm.

- XIII) Possono essere operate fasi di miscelazione, in deroga all'art. 187, comma 1, del d.lgs. 152/06, esclusivamente se tese a produrre miscele di rifiuti ottimizzate ai fini del recupero e/o smaltimento finale, per i soli codici CER indicati al **paragrafo B.1.7 - punto d)**, secondo le modalità descritte allo stesso paragrafo.

Comunque non può essere optata nessuna diluizione tra i rifiuti incompatibili ovvero con la finalità di una diversa classificazione dei rifiuti originari ai sensi dell'art. 184 del d.lgs. 152/06.

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

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

- 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;

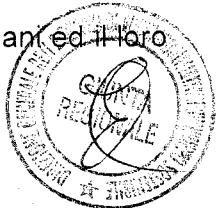
- XVI) La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:

- 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 carterizzati o provvisti di nebulizzazione;
- i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
- i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.

- 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.



- I serbatoi per i rifiuti liquidi:
- devono riportare una sigla di identificazione;
 - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento.
 - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
 - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antirabocciamento; se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
- XX) Le operazioni di travaso di rifiuti soggetti al rilascio di effluenti gassosi molesti devono avvenire in ambienti provvisti di aspirazione e captazione delle esalazioni con il conseguente convogliamento delle stesse in idonei impianti di abbattimento.
- XXI) 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
- XXII) 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.
- XXIII) 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.
- XXIV) Le condizioni di utilizzo dei trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al d.m. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; non è consentito lo stoccaggio dei PCB in vasca; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel d.lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n. 62.
- XXV) I rifiuti in ingresso al centro destinati alla messa in riserva dovranno essere avviati al recupero entro sei mesi dall'accettazione.
- XXVI) Devono essere rispettate le prescrizioni riportate nel Giudizio di Compatibilità Ambientale Decreto n.11516 del 11/07/2003.
- XXVII) All'interno del complesso deve essere presente un deposito di sostanze assorbenti da utilizzare in caso di sversamento degli oli esausti.
- XXXII) I rifiuti devono essere depositati rispettando la suddivisione per Aree proposta dalla ditta; presso ciascuna area i rifiuti stoccati devono essere riconducibili alla specifica tipologia merceologica cui l'area è dedicata.
- XXXIII) I serbatoi di stoccaggio devono prevedere modalità di caricamento ed avere caratteristiche tecnologiche rispondenti alla regolamentazione esposta di seguito, in funzione della classe di pericolosità individuata dall'indice di pericolosità ottenuto da:

$$Ip = Tdv \times Pm / f,$$

dove: Tdv (a 20°) è la tensione di vapore della sostanza esaminata;

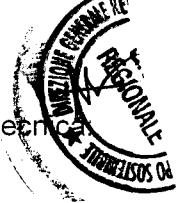
Pm è il peso molecolare della stessa;

f è un numero fisso differente secondo la classe prevista per le S.O.V. dalla Regione Lombardia ai fini delle limitazioni delle emissioni:

classe	1	2	3	4
f	20	200	2.000	15.000

CLASSE A (Ip<1): caricamento in circuito chiuso:





se si tratta di serbatoi fuori terra dal volume $\geq 20 \text{ m}^3$ e $Tdv \leq 100 \text{ mmHg}$, norme di buona tecnica;

- verniciatura termoriflettente;
- sistema di raffreddamento;
- polmonazione;
- valvole di respirazione

CLASSE B ($1 \leq Ip \leq 10$): caricamento in circuito chiuso;

se si tratta di serbatoi fuori terra dal volume $\geq 10 \text{ m}^3$:

- valgono le norme di buona tecnica di cui sopra;

se si tratta di serbatoi fuori terra dal volume $\leq 20 \text{ m}^3$ e $Tdv \geq 100 \text{ mmHg}$:

- collettamento degli sfiati

CLASSE C ($Ip > 10$): caricamento in circuito chiuso;

se si tratta di serbatoi fuori terra, realizzare le norme di buona tecnica;

se si tratta di serbatoi fuori terra dal volume $\geq 5 \text{ m}^3$

- collettamento e trattamento degli sfiati

CLASSE D (sostanze della CLASSE o secondo delibera regionale n.20988/87):

- caricamento in circuito chiuso;
- norme di buona tecnica;
- collettamento degli sfiati

Qualsiasi trattamento degli sfiati deve raggiungere l'obiettivo del rispetto dei limiti fissati dalla normativa vigente.

XXXIV) Le operazioni di messa in riserva e/o di deposito preliminare devono essere effettuate in conformità di quanto previsto dal d.d.g. 7 gennaio 1998 n.36.

XXXV) I prodotti e le materie prime ottenute dalle operazioni di recupero autorizzate devono avere caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate previste o dichiarate nella relazione tecnica.

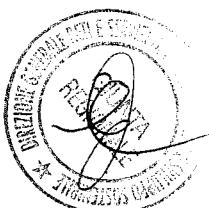
XXXVI) I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a 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.

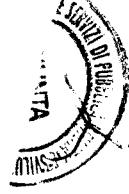
XXXVII) Il Gestore dovrà riportare i dati contenuti nel Registro di carico e scarico sullo specifico applicativo web predisposto dall'Osservatorio Regionale Rifiuti – Sezione Regionale del Catasto Rifiuti (ARPA Lombardia) secondo le modalità e la frequenza comunicate dalla stessa Sezione Regionale del Catasto Rifiuti.

XXXVIII) **Entro il 30/10/2007** il Gestore dell'impianto dovrà predisporre e trasmettere all'Autorità Competente ed all'Autorità di controllo (ARPA), un documento scritto (chiamato Protocollo di gestione dei rifiuti), che sarà valutato da ARPA, nel quale saranno racchiuse tutte le procedure adottate dal Gestore per la caratterizzazione preliminare, il conferimento, l'accettazione, il congedo dell'automezzo, i tempi e le modalità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso all'impianto ed a fine trattamento, nonché le procedure di trattamento a cui sono sottoposti i rifiuti e le procedure di certificazione dei rifiuti trattati ai fini dello smaltimento e/o recupero.

Il protocollo di gestione dovrà indicare inoltre i criteri secondo i quali la ditta accetterà i rifiuti in R13 o D15 per i codici CER non pericolosi qualora il presente atto permetta di sottoporre lo stesso codice ad entrambe le operazioni. Tali criteri dovranno garantire, in caso di scelta dell'operazione D15, la verifica dell'impossibilità tecnica ed economica di un recupero dei rifiuti stessi.

Dovranno inoltre essere esplicitate le modalità operative scelte per effettuare senza rischio di contaminazione operazioni di riduzione volumetrica di materiale assorbente non pericoloso alternate a operazioni di riduzione volumetrica di materiale assorbente pericoloso.





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.

- XXXIX) 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.
- XL) Viene determinata in **€ 277.509,53** 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 come previsto dalla d.g.r. sopra citata.

Operazione	Pericolosi/ Non Pericolosi		Quantità	Costi		
D15/R13	P		557,5 m ³	€ 196.936,87		
R13	P		516,5 m ³	€ 18.245,36		
D15/ R13	NP		508m ³	€ 89.722,96		
D15	Cl org>2% PCB>25 ppm	Oli contaminati	31,5 m ³			
		Solventi organici	41,5 m ³			
D15/R13		Prodotti verniciani pericolosi	15 m ³			
		Trasformatori	15 m ³			
R3-D14/R12	P/NP		30.000 t/anno	€ 42.390,77		
TOTALE				€ 462.515,88		
- 40% (azienda certificata ISO 14000)				- € 185.006,36		
AMMONTARE COMPLESSIVO FIDEIUSSIONE				€ 277.509,53		

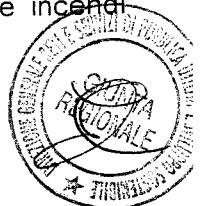
E.5.3 Prescrizioni generali

- XLI) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
- XLII) 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 d.g.r. n.VII/1439 del 4/10/2000 (allegato 1).

- XLIII) 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.).



- XLIV) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. È 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. È inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.
- XLV) Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del d.lgs. 152/06 e disciplinato dal d.lgs. 24 giugno 2003 n. 2009 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del d.lgs 152/06.
- XX) Le condizioni di utilizzo di 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; 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.
- XXI) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero.

E.6 Ulteriori prescrizioni

- I) Ai sensi dell'art.10 del d.lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente e all'autorità competente per il controllo (ARPA) variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 2, comma 1, lettera m) del Decreto stesso.
- II) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- III) Ai sensi del d.lgs. 59/05, art.11, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
- IV) Le parti di impianto, autorizzate ma non ancora completamente realizzate, possono essere attivate a seguito di comunicazione da parte della ditta agli enti interessati e a seguito di sopralluogo ARPA che verifichi la congruità di quanto autorizzato con quanto realizzato.
- V) Devono essere rispettate le seguenti prescrizioni per le fasi di avvio, arresto e malfunzionamento dell'impianto:
- Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità Competente 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.
 - Fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua l'attività di trattamento dei rifiuti ad essi collegati immediatamente dall'individuazione del guasto.

E.7 Monitoraggio e Controllo

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

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di ottenimento dell'AIA ovvero entro le 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 tenuti 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 ispettiva 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 acquee superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi 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 e il sito stesso deve essere ripristinato 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.

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

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

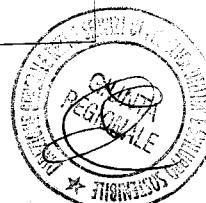
INTERVENTO	TEMPISTICHE
Predisposizione di un documento scritto (chiamato <u>Protocollo di gestione dei rifiuti</u>), secondo le modalità previste alla prescrizione XXXVIII) - paragrafo E.5.2	Entro il 30/10/2007

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

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

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità all'AIA		X
Aria	X	X
Acqua	X	X
Suolo		X
Rifiuti	X	X
Rumore	X	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento		X



Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	X	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	X	X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento	X	X

Tab. F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella F2 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 F3 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per l'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)
acquedotto	X	processo usi civili	annuale	X	X

Tab. F3 - Risorsa idrica

F.3.3 Risorsa energetica

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

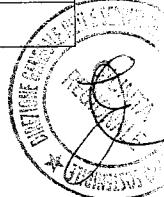
N. ordine attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh- m ³ /anno)
Intero complesso	Metano	X	alimentazione caldaie	mensile	X

Tab. F4 – Combustibili

F.3.4 Acqua

La seguente tabella individua per ciascuno scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametri	P1	Modalità di controllo		Metodi APAT-IRSA CNR ⁽²⁾
		Continuo	Discontinuo ⁽¹⁾	
PH	X			semestrale 2060
Conducibilità	X			semestrale 2030
Solidi sospesi totali	X			semestrale 2090
COD	X			semestrale 5130
Alluminio	X			semestrale 3050
Arsenico (As) e composti	X			semestrale 3080
Bario	X			semestrale 3090
Boro	X			semestrale 3110
Cadmio (Cd) e composti	X			semestrale 3120



Parametri	P1	Modalità di controllo		Metodi APAT-IRSA CNR ⁽²⁾
		Continuo	Discontinuo ⁽¹⁾	
Cromo (Cr) e composti	X		semestrale	3150
Ferro	X		semestrale	3160
Manganese	X		semestrale	3190
Mercurio (Hg) e composti	X		semestrale	3200
Nichel (Ni) e composti	X		semestrale	3220
Piombo (Pb) e composti	X		semestrale	3230
Rame (Cu) e composti	X		semestrale	3250
Selenio	X		semestrale	3260
Stagno	X		semestrale	3280
Zinco (Zn) e composti	X		semestrale	3320
Solfati	X		semestrale	4140
Cloruri	X		semestrale	4090
Fluoruri	X		semestrale	4100
Fosforo totale	X		semestrale	4110
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X		semestrale	4030
Azoto nitroso (come N)	X		semestrale	4050
Azoto nitrico (come N)	X		semestrale	4040
Grassi e olii animali/vegetali	X		semestrale	5160
Aldeidi	X		semestrale	5010
Solventi organici azotati	X		semestrale	
Solventi organici aromatici	X		semestrale	5140
Fenoli	X		semestrale	5070
PCB	X		semestrale	5110
Idrocarburi totali	X		semestrale	5160
Idrocarburi <12	X		semestrale	
Idrocarburi >12	X		semestrale	
Solventi alogenati	X		semestrale	
Tricloroetilene	X		semestrale	
Tetracloroetilene	X		semestrale	
Tensioattivi totali	X		semestrale	5170 5180

⁽¹⁾ Da effettuarsi in concomitanza con eventi meteorici

⁽²⁾ 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 essere in accordo con la UNI 17025.

Tab. F5 - Inquinanti monitorati

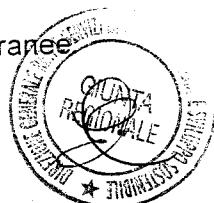
F.3.5 Monitoraggio delle acque sotterranee

Come prescritto nel giudizio di compatibilità ambientale n.11516 del 11/07/2003, la ditta effettua un monitoraggio delle acque sotterranee.

Poiché i dati trasmessi dalla ditta hanno evidenziato una contaminazione da percloroetilene, probabilmente da ricondurre ad un focolaio compreso nel settore di Ponte S. Pietro e Valbrembo, per escludere le interferenze prodotte da tale contaminazione e garantire una migliore rappresentatività dei dati analitici, la ditta, in accordo con ARPA, ha individuato un nuovo piezometro di controllo ubicato lungo il lato meridionale del sito.

Al fine di poter valutare le risultanze analitiche relative ai campioni d'acqua di falda del nuovo piezometro, si richiede un monitoraggio delle acque di falda per il biennio 2007/2008. Sulla base dei dati acquisiti ARPA valuterà la necessità di proseguire ulteriormente il monitoraggio.

Le tabelle seguenti indicano le caratteristiche dei punti di campionamento delle acque sotterranee.





Piezometro	Posizione piezometro	Coordinate Gauss - Boaga	Livello piezometrico medio della falda (m.s.l.m.)	Profondità del piezometro (m)	Profondità dei filtri (m)
N.1	Monte	1548330; 5058808	177,00	100,00	60 – 65 70 – 75 80 – 85
N.2	Valle	Da definire (lato S-E, ipotizzato: 1547974; 5058599)	X	X	X
N.3	Valle	Da definire (perimetro S-O zona erogatore gasolio)	X	X	X

Tab. F6 – Piezometri

Piezometro	Posizione piezometro	Misure qualitative	Parametri	Frequenza	Metodi
N.1	Monte	X	Cu-cd Pb Pcb Idrocarburi C<12 Idrocarburi C>12 Solventi alogenati Tricloroetilene Tetracloroetilene	Due volte l'anno	X
N.2	Valle				
N.3	Valle				

Tab. F7 – Misure piezometriche qualitative

F.3.5 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte ai paragrafi E.3.3 ed E.3.4 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni; considerando che l'azienda non può autonomamente predisporre verifiche presso gli esterni, specifiche campagne di rilevamento dovranno essere concordate tra azienda e autorità competente (Comune ai sensi dell'art. 15 della l.r. 13/01);
- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali recettori sensibili alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame.
- in presenza di potenziali ricettori sensibili le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.

Nella tabella F15 seguente, si individuano gli interventi di monitoraggio che la Ditta intende realizzare in merito all'inquinamento acustico delle zone comprese nel raggio di 500 m dal perimetro dello stabilimento:

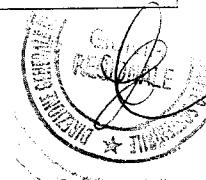
Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Categoria di limite da verificare (emissione, immissione assoluto, immissione differenziale)	Classe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

Tab. F8 – Verifica d'impatto acustico

F.3.6 Radiazioni

Nella tabella successiva si riportano i controlli radiometrici su materie prime, rifiuti trattati oppure apparecchiature elettroniche ed elettroniche che la Ditta effettua:

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
-----------------------	-----------------------	---------------------	--





Tab. F9 – Controllo radiometrico

F.3.7 Rifiuti

Le tabelle F10 e F11 riportano il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in ingresso/ uscita al complesso.

CER	Operazione autorizzata	Caratteristiche di pericolosità e frasi di rischio	Quantità specifica (t di rifiuto in ingresso/t di rifiuto trattato)	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità registrazione controlli effettuati	Anno rif.
Tutti i codici autorizzati	X	X	X	X	Ad ogni partita	Informatica/cartacea	X
Tutti i codici sottoposti a cernita				indice "% di rifiuti recuperati/ totale rifiuti sottoposti a cernita	annuale	Registrazione interna	X

Tab. F01 – Controllo rifiuti in ingresso

CER	Caratteristiche di pericolosità e frasi di rischio	Q.tà annua prodotta (t)	Quantità specifica (t di rifiuto in ingresso/t di rifiuto trattato)	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità registrazione controlli	Anno rif.
Tutti	X	X	X	Accettabilità impianto di destinazione (sia smaltimento che recupero)	Ad ogni partita	Informatica/ cartacea	X

Tab. F11 – Controllo rifiuti in uscita

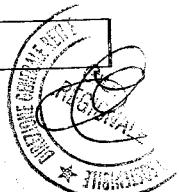
F.4 Gestione dell'impianto**F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici**

Le tabelle F10 e F11 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	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
1	Abattitore (E1)	T(°C) carboni Pressione differenziale	Settimanale	Regime	Strumentale	COV	Libro macchina
1	Serbatoi stoccaggio oli	Integrità	Mensile	Regime	Visiva	Oli/emulsioni	Registro
1	Centrale termica	Parametri standard da controllo fumi	Annuale	Regime	Strumentale	Fumi di scarico	Libretto di caldaia
1	Vasca disoleazione	Manutenzione ordinaria	Mensile	Regime	Visiva Strumentale	Inquinanti vari	Registro
1	Caldaia locale trattamento emulsioni	Manutenzione ordinaria	Annuale	Regime	Strumentale	Fumi di scarico	Libretto di caldaia

Tab. F12 – Controlli sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza



Abbattitore (E1)	Sostituzione carboni attivi	Ogni 40 – 50 kg inquinante filtrato o annuale
Abbattitore (E1)	Sostituzione filtro quadro elettrico	Quando la pulizia e lo stato di conservazione sono compromessi
Vasca disoleazione	Sostituzione filtro	Quando la pulizia e lo stato di conservazione sono compromessi

Tab. F13 – Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

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

Mensilmente viene effettuata una ispezione visiva sulle seguenti strutture per verificarne l'integrità e il rispetto dei parametri di regolare esercizio:

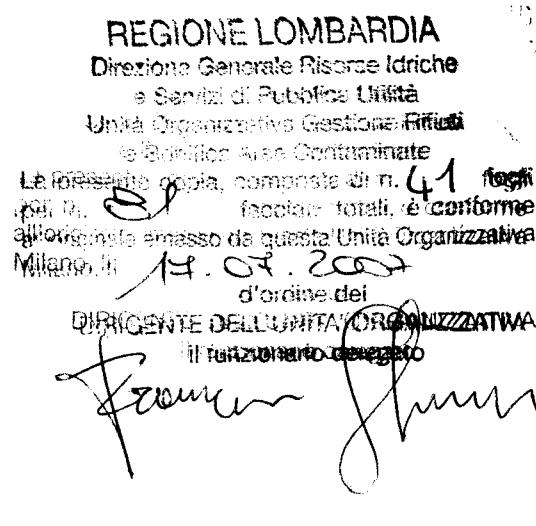
- Serbatoi oli usati/emulsioni;
- Serbatoio oli contaminati;
- Serbatoio oli vegetali;
- Bacini di contenimento oli usati/emulsioni;
- Area scarico fusti oli vegetali.

I risultati di queste ispezioni vengono riportate sul registro del sistema di gestione interno all'azienda.

ALLEGATI

Riferimenti planimetrici

CONTENUTO PLANIMETRIA	SIGLA	DATA PROTOCOLLO ARPA
Planimetria generale dello stabilimento, con destinazione d'uso delle aree interne del complesso suddivise per attività IPPC e accessorie	Planimetria stato di fatto n. 0 Planimetria stato di progetto n. 1	12/10/2006 n. 140155
Rete fognaria esterna (acque meteoriche, industriali, civili) con ubicazione di pozzi idrici aziendali	Planimetria n. 3	03/07/2006 n. 91927
Punti di emissione in atmosfera e flussi aeraulici	Planimetria n. 2	03/07/2006 n. 91927
Principali sorgenti di rumore del complesso e punti di misura	Allegato n. 3	12/10/2006 n. 140155





NOTIFICATA A MANO AL/ALLA
SIG.RA RAMPENO ROBERTA
IN QUALITÀ DI ARPA

GG. 24.07.07 ORE 11,15
DALLA SIG.RA CALVIA NADA

IN QUALITÀ DI IMPIEGATA DEL SERVIZIO

RIFIUTI E RESIDUATI RECUPERABILI.

Spett.le Ditta *Carige Ass.Ni* - *Carlo Sestini*

R.O.B.I. SRL

Via Degli Assini 44

24048 TREVIOLO

Spett.

CARIGE ASS.NI

V.le Certosa 222

20126 MILANO

Giunta Regionale
Direzione Generale
Reti e Servizi di Pubblica Utilità
e Sviluppo Sostenibile

Data: 23 LUG. 2007

016015

Protocollo: Q1.2007.0

EC/MF

e p.c.

Alla Provincia

Via T. Tasso 8

24100 BERGAMO

Raccomandata rr

Spett. Comune
24048 TREVIOLO

Spett. Arpa
Via Maffei 4
24100 BERGAMO

Oggetto: accettazione della polizza fidejussoria prestata a fronte dell'autorizzazione integrata ambientale (IPPC) rilasciata alla Ditta R.o.b.i. Srl, ai sensi del d.lgs. 18 febbraio 2005, n. 59, allegato 1, punto 5.1, con sede legale e impianto in Tregiolo Via Degli Assini 44, di cui al decreto 7128 del 28.06.2007.

Si comunica l'accettazione, da parte di questa Amministrazione, della polizza fidejussoria n. 069/02/560834284 del 09.07.2007, prot.reg.le n. 15266 del 13.07.2007 e relativa appendice, prestata in conformità a quanto disposto dalla deliberazione 19 novembre 2004, n. 19461, a fronte dell'autorizzazione citata in oggetto.

Si provvede a trasmettere, unitamente alla presente, copia conforme all'originale del provvedimento n. 7128 del 28.06.2007 per la decorrenza degli effetti dell'atto stesso.

Agli Enti in indirizzo si comunica quanto sopra per le attività di vigilanza di competenza di ciascun Ente.

Distinti saluti.

IL DIRIGENTE
D.ssa Elisabetta Confalonieri