



PROVVEDIMENTO DIRIGENZIALE

OGGETTO: Autorizzazione alla modifica sostanziale con aggiornamento dell'allegato tecnico e riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) per revisione delle conclusioni sulle BAT di Settore della ditta S.E.VAL. SRL, con sede legale in via La Croce 14 ed operativa in via La Croce n. 10, presso il comune di Colico (LC). Art. 29-octies comma 3 lett a) e Art. 29-nonies del D.Lgs. 03 aprile 2006, n. 152 – Parte seconda.

IL DIRIGENTE RESPONSABILE DELLA DIREZIONE ORGANIZZATIVA IV

VISTA la L. R. n. 24/2006 - "Norme per la prevenzione e la riduzione delle emissioni in atmosfera a tutela della salute e dell'ambiente", modificata dalla L.R. n. 12/2007 che stabilisce:

- all'art 8 - comma 2: "la Provincia è l'autorità competente al rilascio, al rinnovo e al riesame della autorizzazione alle emissioni in atmosfera e della autorizzazione integrata ambientale, con esclusione delle autorizzazioni relative agli impianti di incenerimento di rifiuti di competenza regionale ai sensi dell'articolo 17, comma 1, della L.R. n. 26/2003 ...(omissis)...";
- all'art. 30 - comma 6: "le Province esercitano le funzioni amministrative relative al rilascio, al rinnovo e al riesame delle autorizzazioni ambientali, di cui all'articolo 8, comma 2, con le seguenti decorrenze:... (omissis)... b) dal 1 gennaio 2008, relativamente all'autorizzazione integrata ambientale; b-bis) dal 1 gennaio 2009 relativamente all'autorizzazione integrata ambientale di cui all'allegato 1, punto 6.1/b del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59";

VISTO il D.Lgs n. 128 del 29.06.2010, entrato in vigore il 26.08.2010, con il quale è stata introdotta all'interno del D.Lgs. 152/2006 (Parte Seconda) la disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC);

VISTO inoltre il Decreto Legislativo 4 marzo 2014 n. 46 emesso in attuazione della Direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali, con il quale sono state apportate significative modifiche alla parte seconda del D.lgs.152/2006;

RICHIAMATO il Decreto Regionale n. 5712 del 07/07/2015 con il quale veniva rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'attività esistente e "non già soggetta ad AIA" di cui ai punti 5.1 lett. d) e 5.3 lett.b), punto IV, dell'Allegato VIII al D.LGS.152/06 all'installazione IPPC S.E.VAL. SRL di Colico (LC);

RICHIAMATI inoltre i seguenti provvedimenti dirigenziali rilasciati a seguito di istanze di modifiche dell'AIA vigente, presentate dalla ditta ai sensi dell'art.29 nonies del D.Lgs.152/2006 smi:

- Provvedimento Dirigenziale n. 288 del 07.11.2016 per modifica sostanziale;
- Provvedimento dirigenziale n.176 del 30.06.2017 per modifica non sostanziale;
- Provvedimento dirigenziale n.40 del 26.02.2018 per modifica non sostanziale.

TENUTO CONTO delle seguenti note di presa d'atto emesse dall'Autorità competente per ulteriori modifiche non sostanziali dell'AIA comunicate dall'Azienda:

- Nota Prot. n.56462 del 30.11.2016;
- Nota Prot.n.7814 del 07.02.2017;
- Nota Prot.n.14837 del 09.03.2017;
- Nota Prot.n.24515 del 11.05.2018;
- Nota Prot. n.24873 del 03.05.2019;



VISTA l'istanza di modifica sostanziale all'AIA vigente inoltrata dall'Azienda IPPC in data 24.07.2019 (Prot. Prov. n.51934) con la quale vengono richieste le seguenti modifiche:

- Aumento quantitativi autorizzati (da 39.300 ton/anno a 55.000 ton/anno)
- Ampliamento stabilimento SEVAL con acquisizione nuovo lotto attiguo (destinato ad attività non IPPC)
- Inserimento nuovo impianto (M6) per la selezione ottica di metalli e plastiche nel capannone 4.
- Realizzazione nuova tettoia di stoccaggio piazzale capannone 1 – rifiuti in ingresso
- Realizzazione nuova tettoia di stoccaggio piazzale capannone 5 – pile da selezione
- Realizzazione nuova tettoia nell'area attigua al capannone 4 – rifiuti da trattamento
- Modifica delle superfici impermeabilizzate e posizionamento nuovi pozzetti di captazione acque meteoriche
- Inserimento nuovo codice in ingresso (trattamento R12 e R13)
- Inserimento del trattamento R12 per alcuni rifiuti già autorizzati
- Inserimento del trattamento R4 per i Codici EER 17.04.05 e 17.04.07
- Riorganizzazione aree di stoccaggio e aumento dei quantitativi in R13 (7993 m³ P – 7305 m³ NP)
- Stralcio dei due sistemi finali a correnti parassite presenti nell'impianto M4 e loro sostituzione con un Finder – capannone 3
- Chiusura del pozzo e stralcio concessione
- Nuovo codice in ingresso 16.03.04 (CD/DVD) da sottoporre ad operazioni R13 ed R12
- Realizzazione area relax per i dipendenti con edificio in legno posta al di sopra della vasca antincendio.

CONSIDERATO che viste le varianti in progetto, in data 23.07.2019 è stata presentata da parte dell'Azienda l'istanza di verifica di assoggettabilità alla VIA ai sensi del D.lgs 152/2006 e s.m.i. per la quale questa Autorità Competente ha avviato il procedimento istruttorio con Nota Prot. n. 54151 del 01.08.2019.

PRESO ATTO che:

- con nota prot. n. 56736 del 08.08.2019 la Provincia di Lecco ha avviato il procedimento istruttorio ai sensi dell'art. 29-quater del D. Lgs. 152/2006 e dell'art. 7 della L. 241/1990 e s.m.i..
- l'avviso al pubblico è stato reso noto sul sito della Provincia di Lecco in data 21.08.2019, e nei 30 gg. successivi non sono pervenute osservazioni.
- in data 16.09.2019 (Prot. Prov. n. 62377) l'Arpa Dipartimento di Lecco ha trasmesso proprio parere di competenza in merito alla verifica di assoggettabilità alla VIA presentata dall'Azienda.
- con Nota n.66654 del 04.10.2019 il gestore IPPC ha inviato in forma volontaria la relazione previsionale d'impatto acustico ed in data 16.10.2019 ha trasmesso la documentazione integrativa relativa alla verifica di assoggettabilità alla VIA.
- con Prot. Prov. n. 69680 del 18.10.2019 è pervenuto a questa Provincia il parere di competenza espresso da ATS Brianza di Lecco in merito alla verifica di assoggettabilità alla VIA sopra citata.

RILEVATO che nell'ambito della modifica sostanziale, sono stati previsti anche interventi edilizi da autorizzarsi nell'ambito del presente procedimento in conformità all'art.208 – comma 6 del D.Lgs. 152/2006 quali la realizzazione delle tettoie e dell'edificio per area relax sopra riportate;

RILEVATO inoltre che per gli interventi edilizi in progetto è stata inoltrata dalla ditta al competente Servizio Pianificazione Territoriale della Provincia richiesta di parere ambientale con nota in atti provinciali n.72027 del 30.10.2019 e successivamente integrata con la documentazione Prot. Prov. n.17214 del 09.03.2020;

CONSIDERATO che la Provincia di Lecco con Provvedimento Dirigenziale n. 8 del 16.01.2020 (prot. gen 4013 del 21.01.2020) ha escluso dall'assoggettamento alla VIA le varianti progettuali oggetto di modifica sostanziale dell'AIA.

DATO ATTO che la Provincia di Lecco con Determinazione n. 61 del 23.01.2020 ha espresso valutazione d'incidenza positiva con prescrizioni alle modifiche progettate all'installazione IPPC di che trattasi.



RICHIAMATI gli esiti della prima Conferenza dei servizi tenutasi in data 14.01.2020 con la quale si prende atto dei pareri espressi dagli Enti competenti e si chiede all'Azienda di trasmettere ulteriori integrazioni documentali;

VISTA la documentazione integrativa trasmessa dall'Azienda in data 06.05.2020, comprensiva di aggiornamento della bozza di Allegato tecnico e considerato che con la medesima documentazione viene richiesto di poter stoccare presso l'insediamento di Colico (in area A3), anche l'olio di bonifica dei circuiti dei frigoriferi (codice EER 13.02.08*) proveniente dallo stabilimento S.e.val. di Piantedo (SO).

TENUTO CONTO degli esiti della seconda seduta della Conferenza di Servizi del 10.06.2020, come da Verbale agli atti, nonché dei pareri con prescrizioni espressi dagli Enti competenti;

PRESO ATTO del parere favorevole espresso da parte dei Vigili del Fuoco Comando di Lecco, pervenuto con Nota n.42452 del 17.08.2020;

VISTA ed esaminata la documentazione integrativa trasmessa in data 07.10.2020 (prot. provinciale n.55597) dalla ditta alla luce delle risultanze della seconda seduta della Conferenza di Servizi del 10.06.2020;

CONSIDERATO che nei giorni 17.07.2020, 28.09.2020 e 16.10.2020 Arpa Dipartimento di Lecco ha effettuato il controllo ordinario presso l'Installazione IPPC S.E.VAL. SRL ai sensi del citato art. 29-decies del D.Lgs.152/2006 e s.m. e i.

TENUTO CONTO degli esiti della visita ispettiva riportati nella relazione conclusiva trasmessa dalla medesima Agenzia in data 26.10.2020 (agli atti provinciali con protocollo n. 59436) a seguito del sopralluogo di accertamento sopra citato;

CONSIDERATO che delle risultanze del sopralluogo è stato tenuto conto nella redazione dell'Allegato Tecnico al presente Provvedimento;

DATO ATTO che dal verbale della visita ispettiva si evince che nel corso del sopralluogo è stata riscontrata anche la presenza di una tettoia utilizzata per lo stoccaggio di batterie al Litio in fusti di plastica, e che tale opera risultava tra quelle incluse nella richiesta di modifica sostanziale del 2019;

VISTA la successiva nota emessa dal Comune di Colico e pervenuta alla Provincia in data 18.11.2020, con la quale in merito alla tettoia oggetto di rilievo di ARPA, comunica che in data 17.11.2020 con prot. n. 17458 è stata presentata S.C.I.A. in sanatoria ai sensi dell'art. 37 del DPR 380/01 da parte dell'Azienda e prende atto dell'avvenuto pagamento della sanzione pecuniaria, ritenendo concluso, per quanto di propria competenza, il procedimento in oggetto;

RICHIAMATO il parere paesaggistico positivo già espresso dai competenti uffici provinciali (parere n.13/2020 del 08.06.2020);

RITENUTO, alla luce della documentazione integrativa trasmessa e dei pareri già espressi di poter procedere con la conclusione del procedimento, e di non dover acquisire ulteriori valutazioni da parte degli Enti coinvolti in Conferenza;

RITENUTO opportuno provvedere all'aggiornamento completo dell'Allegato Tecnico all'AIA vigente, inserendo tra le prescrizioni anche gli adempimenti ai quali l'Azienda deve dare riscontro a seguito del controllo ordinario sopra richiamato;

VISTE e richiamate le Tavole grafiche riportate nella seguente tabella:

CONTENUTO TAVOLA	N. TAVOLA
Planimetria generale insediamento e viabilità	05 (REV 03 – 14/04/2020)



Aree di stoccaggio e punti di emissione Capannoni 1-2 impianti RAEE e frigo	06 (REV. 12 – 14/04/2020)
Aree di stoccaggio e punti di emissione Capannoni 3-4 e tettoie	07 (REV. 10 – 08/07/2019)
Aree di stoccaggio e punti di emissione capannone 5 Impianto pile	08 (REV. 07 – 08/07/2019)
Emissioni idriche - Area capannone 1 e 2	09 (REV. 04 – 08/07/2019)
Emissioni idriche - Area capannone 3, 4 e 5	12 (REV. 03 – 08/07/2019)

da considerarsi, con l'Allegato Tecnico, parte integrante e sostanziale del presente provvedimento;

CONSIDERATO che con Decisione di esecuzione UE 2018/1147 della Commissione Europea del 10 agosto 2018 sono state approvate le conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;

TENUTO CONTO che nell'ambito dell'istruttoria della variante sostanziale si è proceduto quindi anche al riesame dell'installazione relativamente alle conclusioni sulle BAT di settore approvate con la decisione n.2018/1147 del 10.08.2018 e pertanto il presente provvedimento assume anche valore di riesame dell'AIA;

DATO ATTO che il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, per le aziende certificate UNI EN ISO 14001 deve essere effettuato ogni 12 anni, come previsto dal D.Lgs 152/2006 s.m.i. art. 29-octies comma 9;

DATO ATTO che, ai sensi del combinato disposto dell'art.29-quater – c.11 e dell'art. 208 – c.6 del D.Lgs. 152/2006, la presente Autorizzazione Integrata Ambientale sostituisce e ricomprende anche l'autorizzazione edilizia comunale prevista dal DPR 380/2001 e s.m.i. e dalla L.R. 12/2005 e s.m.i., relativamente alle opere indicate nel progetto di modifica, fatti salvi gli eventuali oneri di urbanizzazione e gli altri adempimenti previsti a carico della ditta e che ai sensi dell'art. 14 quater della l.241/90 la presente Autorizzazione sostituisce anche l'autorizzazione paesaggistica ai sensi del D.Lgs. n. 42/2004 e L.R. n. 12/2005 ss.mm.ii sulla base del parere paesaggistico favorevole con prescrizioni rilasciato dal Servizio Pianificazione Territoriale della Provincia, competente in materia;

CONSIDERATO che ai sensi della DGR n. 19461 del 2004, l'importo della garanzia finanziaria è stato rideterminato, a seguito delle modifiche proposte, in € 280.736,81;

RILEVATO inoltre che in data 31.08.2020 è stata richiesta la documentazione antimafia, mediante l'utilizzo della Banca Dati Nazionale e che ad oggi non risulta ancora pervenuto riscontro;

VISTA l'autocertificazione trasmessa dalla Ditta in data 09.12.2020 (prot. Provincia n.75498) dalla quale emerge che nei confronti del Legale rappresentante e degli Amministratori non sussistono le cause di decadenza, di sospensione o di divieto di cui all'art. 67 del D.Lvo 06/09/2011, n. 159;

VISTO l'art.88 comma 4 bis del D.Lgs. 159/2011;

RICHIAMATA la Deliberazione Giunta Regionale 28 dicembre 2012 - n. IX/4626 "Determinazione delle tariffe da applicare alle istruttorie e ai controlli in materia di autorizzazione integrata ambientale, ai sensi dell'art. 9 c. 4 del d.m. 24 aprile 2008 (revoca della d.g.r. n. 10124/2009 e smi)";

RICHIAMATI gli artt. 29-quater e 29-decies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., che dispongono rispettivamente, la messa a disposizione del pubblico dell'autorizzazione e di qualsiasi suo aggiornamento, nonchè dei risultati dei controlli delle emissioni effettuate in caso di inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente;

RICHIAMATO il Decreto del Presidente n. 8 del 17 luglio 2020 che nomina il sottoscritto Dirigente Responsabile della Direzione Organizzativa IV – Viabilità e Infrastrutture Servizio Ambiente, attribuendo allo stesso le funzioni e responsabilità dirigenziali previste dalle normative di legge e controllo vigenti;

VISTO il D.Lgs 267/00;



RITENUTO di dover provvedere in merito;

DISPONE

1. di dare atto che le premesse sono parte integrante e sostanziale del presente atto e ne costituiscono motivazione, ai sensi dell'art. 3 della l. 241/1990.
2. di autorizzare la modifica sostanziale con aggiornamento dell'Allegato Tecnico ed il riesame dell'AIA vigente per la revisione delle BAT Conclusioni di Settore come nelle premesse specificato, alla ditta IPPC **S.E.VAL. SRL** con sede legale in via La Croce n.14 ed operativa in via La Croce n. 10, presso il comune di Colico (LC).
3. che il presente provvedimento venga messo a disposizione ed esibito dalla Ditta agli Enti di controllo.
4. di rideterminare in € **280.736,81** l'ammontare della fideiussione che S.E.VAL. Srl deve prestare alla Provincia di Lecco. Tale fideiussione deve essere prestata ed accettata in conformità con quanto stabilito dalla d.g.r. n. 19461/04. La mancata presentazione della suddetta fideiussione entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'allegato A alla d.g.r. n. 19461/04, comporta la revoca del provvedimento stesso come previsto dalla d.g.r. sopra richiamata.
5. di dare atto che, ai sensi del combinato disposto dell'art.29-quater – c.11 e dell'art. 208 – c.6 del D.Lgs. 152/2006, la presente Autorizzazione Integrata Ambientale sostituisce e ricomprende anche l'autorizzazione edilizia comunale prevista dal DPR 380/2001 e s.m.i. e dalla L.R. 12/2005 e s.m.i., relativamente alle opere indicate nel progetto di modifica sostanziale, fatti salvi gli eventuali oneri di urbanizzazione e gli altri adempimenti previsti a carico della ditta e che ai sensi dell'art. 14 quater della l.241/90 la presente Autorizzazione sostituisce anche l'autorizzazione paesaggistica ai sensi del D.Lgs. n. 42/2004 e L.R. n. 12/2005 ss.mm.ii nel rispetto delle condizioni/prescrizioni contenute nel parere paesaggistico n. 13/2020 Prot. 30963 del 08.06.2020;
6. di stabilire che dovranno essere ottemperate le prescrizioni fornite da ATS Brianza con proprio parere n.31163 del 09.06.2020 allegato al verbale della conferenza dei servizi del 10.06.2020;
7. di stabilire che, ai sensi dall'art. 208, comma 6, del D. Lgs. 152/2006, l'approvazione del progetto costituisce, ove occorra, variante urbanistica automatica temporanea, per il solo periodo di esistenza dell'impianto autorizzato, dello strumento urbanistico comunale e comporta la dichiarazione di pubblica utilità, urgenza ed indifferibilità dei lavori;
8. che la validità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale sia di 12 anni a decorrere dalla data di efficacia del presente provvedimento in quanto impianto certificato UNI EN ISO 14001;
9. che la presente autorizzazione è soggetta inoltre a riesame secondo quanto previsto all'art 29-octies comma 2 del D.Lgs.152/2006 e s.m. e i., tenendo conto di tutte le conclusioni sulle BAT nuove o aggiornate applicabili all'installazione da quando l'autorizzazione è stata concessa o riesaminata, nonché di eventuali nuovi elementi che possano condizionare l'esercizio dell'installazione stessa;
10. che ai sensi dell'art 29-octies comma 5 del D.Lgs.152/2006 e s.m. e i. a seguito della comunicazione da parte dell'autorità competente, il gestore presenta la domanda di riesame di cui al precedente punto 9;
11. che la presente autorizzazione potrà essere oggetto di verifica da parte dell'Autorità Competente, e che ai sensi dell'art. 29 - decies – comma 3 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i, le Agenzie Regionali per la Protezione dell'Ambiente accertano:
 - a. il rispetto delle condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale;
 - b. la regolarità dei controlli a carico del gestore, con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
 - c. che il gestore abbia ottemperato ai propri obblighi di comunicazione e in particolare abbia informato l'autorità competente regolarmente e, in caso di inconvenienti o incidenti che



influiscono in modo significativo sull'ambiente, tempestivamente, dei risultati della sorveglianza delle emissioni del proprio impianto;

12. di disporre la messa a disposizione del pubblico del presente Provvedimento Dirigenziale presso l'Ufficio Rifiuti Industriali del Servizio Ambiente della Provincia di Lecco e presso il competente ufficio comunale;
13. di notificare il presente atto alla Ditta, al Comune di Colico, all'Ufficio d'Ambito della Provincia di Lecco, all'A.R.P.A. – Dipartimento di Lecco, ad ATS Brianza sede di Lecco, a Lario Reti Holding spa ed al Comando dei Vigili del Fuoco di Lecco;
14. di dare atto che ai sensi e per gli effetti dell'art. 3, ultimo comma della L. 241/90 avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR competente nel termine di 60 giorni dalla data di notifica, o ricorso amministrativo straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla data di notifica.

Lecco

IL DIRIGENTE
ing. Dario Strambini

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del Codice dell'Amministrazione digitale

Responsabile del procedimento: Ing. F. Tagliaferri
VM

Allegato Tecnico

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	SEVAL Srl
Sede Legale	VIA LA CROCE, 14 - COLICO (LC)
Sede Operativa	VIA LA CROCE, 10 - COLICO (LC)
Tipo di installazione	IMPIANTI DI TRATTAMENTO RAEE, PILE E ACCUMULATORI ESAUSTI, RIFIUTI METALLICI E PLASTICI
Codice e attività IPPC	<i>5.3.b.) 4) – Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività: - trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti</i>
	<i>5.1. d) – Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: - ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2</i>
A.I.A. vigente	Decreto n.5712 del 07.07.2015 rilasciato da Regione Lombardia come “attività non già soggetta ad Aia”
Modifiche richieste	<ul style="list-style-type: none"> • Aumento quantitativi autorizzati (da 39.300 ton/anno a 55.000 ton/anno) • Ampliamento stabilimento SEVAL con acquisizione nuovo lotto attiguo (destinato ad attività non IPPC) • Inserimento nuovo impianto (M6) per la selezione ottica di metalli e plastiche nel capannone 4. • Realizzazione nuova tettoia di stoccaggio piazzale capannone 1 – rifiuti in ingresso • Realizzazione nuova tettoia di stoccaggio piazzale capannone 5 – pile da selezione • Realizzazione nuova tettoia nell’area attigua al capannone 4 – rifiuti da trattamento • Modifica delle superfici impermeabilizzate e posizionamento nuovi pozzetti di captazione acque meteoriche • Inserimento nuovo codice in ingresso (trattamento R12 e R13) • Inserimento del trattamento R12 per alcuni rifiuti già autorizzati • Inserimento del trattamento R4 per i Codici EER 17.04.05 e 17.04.07 • Riorganizzazione aree di stoccaggio e aumento dei quantitativi in R13 (7993 m³ P – 7305 m³ NP) • Stralcio dei due sistemi finali a correnti parassite presenti nell'impianto M4 e loro sostituzione con un Finder – capannone 3 • Chiusura del pozzo e stralcio concessione • Nuovo codice in ingresso 16.03.04 (CD/DVD) da sottoporre ad operazioni R13 ed R12 • Realizzazione area relax per i dipendenti con edificio in legno posta al di sopra della vasca antincendio. • Inserimento codice EER 13.02.08* in ingresso da sottoporre ad operazione R13 per oli provenienti dalla linea di trattamento SEVAL di Piantedo (SO)

Sommario

A.	QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE	5
A.1.	Inquadramento del complesso e del sito	5
A.1.1	Inquadramento del complesso IPPC	5
A.1.2	Cronologia delle autorizzazioni e delle varianti del complesso IPPC.....	6
A.1.3	Inquadramento geografico – territoriale del sito	13
A.2.	Stato autorizzativo	16
B.	QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI	17
B.1	Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto.....	17
B.1.1.	Descrizione dei trattamenti	29
B.2	Materie Prime ed Ausiliarie	46
B.3	Risorse idriche ed energetiche	47
B.3.1	Produzione di energia.....	47
B.3.2	Consumi energetici	47
C.	QUADRO AMBIENTALE.....	48
C.1	Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento	48
C.2	Emissioni idriche e sistemi di contenimento	53
C.2.1	Acque meteoriche	54
C.2.2	Acque industriali (S8).....	56
C.3	Emissioni sonore e sistemi di contenimento	56
C.4	Emissioni al suolo e sistemi di contenimento.....	58
C.5	Produzione Rifiuti	60
C.5.1	Rifiuti decadenti dalle attività di trattamento, gestiti in R13	60
C.5.2	Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (ex art. 183, c. 1, lettera bb) D. Lgs.152/06)	62
C.6	Bonifiche	65
C.7	Rischi di incidente rilevante.....	65
D.	QUADRO INTEGRATO.....	65
D.1	Applicazione delle MTD	65
D.1.1.2	Monitoraggio	70
D.1.1.3	Emissioni nell'atmosfera	74
D.1.1.4	Rumore e vibrazioni.....	77
D.1.1.5	Emissioni in acqua.....	79
D.1.1.6	Emissioni da inconvenienti ed incidenti	85
D.1.1.7	Efficienza nell'uso dei materiali.....	85
D.1.1.8	Efficienza energetica.....	85
D.1.1.9	Riutilizzo degli imballaggi.....	86
D.1.2	Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti	86
D.1.2.1	Emissioni nell'atmosfera	86
D.1.2.2	Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	87
D.1.2.2.1	Prestazione ambientale complessiva	87
D.1.2.2.2	Deflagrazioni	88
D.1.2.2.3	Efficienza energetica.....	88
D.1.2.3	Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC.....	89

D.1.2.3.1	Emissioni nell'atmosfera	89
D.1.2.3.2	Esplosioni.....	90
D.1.2.4	Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico	90
D.1.2.5	Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio	90
D.1.3	Conclusioni sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti	90
D.1.4	Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti.....	90
D.1.5	Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa.....	91
D.2	Criticità rilevate.....	91
D.3	Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento.....	91
E.	QUADRO PRESCRITTIVO	91
E.1	Aria.....	91
E.1.1	Valori limite di emissione.....	91
E.1.2	Requisiti e modalità per il controllo	92
E.1.3	Prescrizioni impiantistiche	93
E.1.4	Prescrizioni generali.....	94
E.2	Acqua	95
E.2.1	Valori limite di emissione.....	95
E.2.2	Requisiti e modalità per il controllo	95
E.2.3	Prescrizioni impiantistiche	95
E.2.4	Prescrizioni generali	96
E.3	Rumore	96
E.3.1	Valori limite.....	96
E.3.2	Requisiti e modalità per il controllo	97
E.3.3	Prescrizioni generali.....	97
E.4	Suolo e acque sotterranee.....	98
E.5	Rifiuti	98
E.5.1	Requisiti e modalità per il controllo	98
E.5.2	Attività di gestione rifiuti autorizzata.....	98
E.5.3	Prescrizioni generali.....	104
E.6	Ulteriori prescrizioni.....	104
E.7	Monitoraggio e Controllo	104
E.8	Prevenzione e Gestione degli eventi emergenziali.....	105
E.9	Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	105
E.10	Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento.....	105
F	PIANO DI MONITORAGGIO	107
F.1	Finalità del monitoraggio	107
F.2	Chi effettua il self-monitoring.....	107
F.3	Parametri da monitorare	107
F.3.1	Recuperi di materia	107
F.3.2	Risorsa idrica.....	107
F.3.3	Risorsa energetica	107
F.3.4	Aria	108
F.3.5	Acqua.....	108
F.3.6	Rumore.....	109

F.3.7	Radiazioni	109
F.3.8	Rifiuti	109
F.4	Gestione dell'impianto.....	110
F.4.1	Individuazione e controllo sui punti critici	110
F.4.2	Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)	112
F.4.3	Riferimenti planimetrici agli atti	112

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A.1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso IPPC

La Società S.E.Val S.r.l. (SEVAL) gestisce dal 2003 un sito produttivo dedicato al trattamento ed al recupero dei rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE), pile e altri rifiuti, ubicato nell'Area Industriale di Colico (LC).

Le principali operazioni di trattamento dei rifiuti sono localizzate in 4 impianti specifici:

- uno dedicato alle apparecchiature per lo scambio termico (RAEE raggruppamento R1);
- due dedicati alle apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE raggruppamenti R2 e R4);
- uno dedicato alla selezione e al trattamento di pile e batterie;
- uno dedicato alla selezione di plastiche e metalli macinati;

Si riporta nelle pagine a seguire una tabella riepilogativa dell'evoluzione delle autorizzazioni e modifiche relative al polo produttivo di SEVAL.

A.1.2 Cronologia delle autorizzazioni e delle varianti del complesso IPPC

Data istanza	Motivo	Atto
14/04/2003 – 22/09/2003	Autorizzazione impianto RAEE – R1	Provvedimento Dirigenziale N°730 del 27/10/2003
Impianto di triturazione frigoriferi ed altri beni durevoli, separazione dei materiali per il loro riutilizzo quali materie prime secondarie, con il contestuale recupero dei gas dannosi per l'ozono stratosferico (CFC), ai sensi Artt. 27 e 28 del DL N°22 del 05/02/1997.		
Procedimenti accessori		
06/06/2003	Autorizzazione paesaggistica	Provvedimento regionale N°34287 del 07/08/2003
15/04/2003	Autorizzazione alle emissioni	Decreto N°14288 del 10/09/2003
29/01/2004	Variante non sostanziale	Provvedimento Dirigenziale N°102 del 24/02/2004
Modifiche operative e gestionali. Spostamento aree di stoccaggio.		
23/03/2004 – 08/04/2004	Variante sostanziale	Provvedimento Dirigenziale N°253 del 05/05/2004
Aggiunta tamponamento laterale a prefabbricato adibito a stoccaggio rifiuti.		
Procedimenti accessori		
19/02/2004	Autorizzazione paesaggistica	Provvedimento regionale Prot. Z1.2004.0010349 del 10/03/2004
19/07/2005	Richiesta pronuncia di compatibilità ambientale - VIA	Decreto della Regione Lombardia N°11882 del 25/10/2006
Impianto di triturazione frigoriferi ed altri beni durevoli, separazione dei materiali per il loro riutilizzo quali materie prime secondarie, con il contestuale recupero dei gas dannosi per l'ozono stratosferico (CFC).		
Novembre 2005	Variante non sostanziale	Provvedimento Dirigenziale N°451 del 29/11/2006
Aggiunta operazioni R3 ed R4 e contestuale adeguamento al D.lgs. 151/2005		
05/04/2006	Autorizzazione impianto RAEE – R2/R3/R4	Provvedimento Dirigenziale N°292 del 30/03/2007
Introduzione linea trattamento RAEE – Raggruppamenti R2/R4; Introduzione linea trattamento RAEE – Raggruppamento R3; Aggiunta codici CER; Inserimento operazione di recupero R5;		
Procedimenti accessori		
--	Autorizzazione paesaggistica	Provvedimento Comunale N°217-a del 27/07/2005
13/04/2006	Autorizzazione alle emissioni Regionale	Provvedimento Regionale N°86 del 09/01/2007
13/11/2006	Verifica di VIA - Regionale	Regione Lombardia - Prot. Q1.2006.0028779 del 19/12/2006
28/05/2007	Variante sostanziale alle emissioni	Provvedimento Dirigenziale N°585 del 07/12/2007
Modifica impianto di abbattimento CFC (Inserimento combustore);		
	Variante sostanziale alle emissioni	Provvedimento Dirigenziale N°169 del 13/03/2008
Modifica impianto di abbattimento CFC;		

Data istanza	Motivo	Atto
28/04/2008	Rinnovo autorizzativo	Provvedimento Dirigenziale N°595 del 27/10/2008
Rinnovo dell'autorizzazione N°730 del 27/10/2003 e successive modifiche per le operazioni R3, R4, R5, R13		
20/10/2008	Variante sostanziale	Provvedimento Dirigenziale N°578 del 22/10/2009
Introduzione nuove aree di stoccaggio; Aumento quantità autorizzate da 13.000 ton/anno a 19.500 ton/anno con contestuale introduzione del secondo turno di lavoro sulla linea RAEE – R2/R3/R4;		
Procedimenti accessori		
	Verifica di VIA	
18/06/2009	Autorizzazione alle emissioni	Provvedimento Dirigenziale N°416 del 02/07/2009
20/08/2010 – 14/10/2010	Variante sostanziale	Provvedimento Dirigenziale N°454 del 27/09/2011
Ampliamento con inserimento nuovo lotto industriale – Area Ex Tecno-Ski; Introduzione terzo turno lavorativo su linea RAEE – R2/R3/R4; Aumento quantità autorizzate da 19.500 ton/anno a 29.250 ton/anno; 14/10/2010 integrazione - Inserimento nuova linea trattamento RAEE – R2/R3/R4; Introduzione nuove aree di stoccaggio;		
Procedimenti accessori		
02/08/2010	Autorizzazione alle emissioni	Provvedimento dirigenziale N°460 del 13/10/2010
14/12/2010	Variante alle emissioni – Camino E5	Provvedimento dirigenziale N°174 del 05/04/2011
19/07/2010	Verifica di VIA	Esclusione dalla VIA con Provvedimento N°49 del 08/02/2011
15/12/2010	Autorizzazione paesaggistica capannone e tettoie	Provvedimento del Comune di Colico N°330 del 09/05/2011
	Autorizzazione paesaggistica tettoie	Provvedimento del Comune di Colico N°115 del 01/12/2011
31/03/2009	Autorizzazione per impianto sperimentale pile	D.d.g N°31 del 08/01/2010
20/09/2010	Variante	D.d.s. N°791 del 31/01/2011
21/02/2011	Rettifica indirizzo in autorizzazione	D.d.u.o. N°1973 del 04/03/2011
02/12/2011	Rinnovo sperimentazione	D.d.s. N°16 del 04/01/2012
Procedimenti accessori		
19/07/2010	Verifica di VIA	Esclusione dalla VIA con Provvedimento del 08/02/2011
20/09/2013	Variante sostanziale	Provvedimento Dirigenziale N°01 del 07/01/2014
Proroga di 6 mesi per l'attività dell'impianto trattamento pile in regime sperimentale nelle more della conclusione del procedimento istruttorio relativo al passaggio in regime ordinario (Procedimento chiuso con Provvedimento N°291 del 27/06/2014)		
20/09/2013	Variante sostanziale	Provvedimento Dirigenziale N°291 del 27/06/2014

Data istanza	Motivo	Atto
Inserimento impianto sperimentale pile in regime di autorizzazione ordinaria; Aumento quantità autorizzate da 29.250 ton/anno a 33.300 ton/anno; Incremento aree di stoccaggio; Inserimento operazione R12 per l'attività di selezione pile in ingresso; Inserimento CER 16.06.06* e relativa operazione di messa in riserva; Attivazione punto di emissione E6;		
Procedimenti accessori		
13/08/2013	Verifica di VIA	Esclusione dalla VIA con Provvedimento N°270 del 19/06/2014
21/02/2014	Valutazione di Incidenza Ambientale (VIC)	Parere positivo Ente Parco del 12/05/2014
29/01/2014	Autorizzazione paesaggistica	Parere favorevole N°8 del 02/04/2014
03/09/2014	Rilascio AIA + Varianti contestuali	Decreto della Regione Lombardia n°5712 del 07/07/2015
Installazione di un nuovo macchinario per la bonifica del circuito frigorifero dei condizionatori nel capannone 1; Trattamento R12 per alcuni codici CER (esigenza legata alle attività di preparazione per il riutilizzo dei RAEE obbligatorie ai sensi D.lgs. 14 marzo 2014, n°49); Inserimento di nuove aree di stoccaggio per l'attività di preparazione per il riutilizzo nel capannone 5 e per l'impianto di trattamento RAEE presente nel capannone 2; Eliminazione del polverizzatore e dei separatori densimetrici ed installazione di un sistema a correnti indotte nell'impianto RAEE R2-R4 presente nel capannone 2; Aumento della portata a camino (emissione E2) a 2.500 m ³ /h (esigenza dovuta alla necessità di aumentare la percentuale "recupero" di pentano e CFC) Aggiunta del codice CER 19.12.04 - plastica e gomma - in uscita dal trattamento delle pile e accumulatori esausti (nessun aumento dei quantitativi in stoccaggio); Riorganizzazione delle aree di stoccaggio dell'impianto RAEE legate ad esigenze logistiche (nessun aumento dei quantitativi);		
Integrazioni trasmesse il 28/05/2015		
Modifica della destinazione di alcune aree già autorizzate come R13 in aree dedicate al deposito temporaneo ex 183 c.1 lett. bb); Aggiunta altre aree da destinare anch'esse al deposito temporaneo;		
30/09/2015 e 26/10/2015	Variante sostanziale	Provvedimento Dirigenziale n°288 del 07/11/2016

Data istanza	Motivo	Atto
Installazione di un nuovo impianto di trattamento dei rifiuti ad alto tenore di plastica con metalli nel capannone 4 e del relativo camino di emissione; Richiesta di nuovi codici CER in ingresso; Inserimento di nuove aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita a servizio del nuovo impianto nel capannone 4; Realizzazione di tettoia di stoccaggio nell'area "Tettoie - capannoni 3-4"; Inserimento di un vaglio rotante, per la separazione dei metalli dalla polvere di metallo nella fase finale di trattamento, nell'impianto RAEE sito nel capannone 2; Inserimento del trattamento R3 sulle pile alcaline e zinco carbone; Aumento della capacità autorizzata da 33.300 ton/anno a 39.300 ton/anno; Modifica delle quantità di rifiuti gestiti in R13 per esigenze produttive; Riorganizzazione di alcune aree di stoccaggio esistenti; Riorganizzazione delle aree di selezione manuale e preselezione dell'impianto di trattamento delle pile e degli accumulatori esausti; Eliminazione trasportatore esterno pasta di pile; Eliminazione di una parte dell'impianto di trattamento TV CRT, relativa al trattamento del vetro e del tubo catodico, mantenendo la fase di preselezione manuale; Eliminazione del camino di emissione (precedentemente nominato E4) relativo all'impianto di trattamento dei tubi catodici dismesso; Realizzazione di una seconda tettoia di stoccaggio a servizio dell'impianto RAEE R2-R4 attigua al capannone 2 e riorganizzazione di alcuni stoccaggi;		
Procedimenti accessori		
28/09/2015 e 22/10/2015 integrata il 07/03/2016	Verifica di VIA	Esclusione dalla VIA con Provvedimento N°158 del 16/05/2016
28/10/2015	Autorizzazione Paesaggistica	Autorizzazione N°3/2016 - Prot. N°5584 del 03/02/2016
--	Valutazione di Incidenza – Pian di Spagna	Parere positivo del 09/03/2016
03-04/03/2016		
Integrazioni alla variante Inserimento trituratore mobile tipo "Hammel" per la riduzione volumetrica dei metalli ferrosi (In seguito stralciato dalla variante); Stralcio della richiesta della sezione a raggi X dell'impianto di trattamento plastiche; Stralcio del codice 19.12.11* in ingresso; Stralcio completo del trattamento R5;		
21/11/2016		
21/11/2016	Variante non sostanziale	Autorizzata con presa d'atto del 30/11/2016
Spostamento dei codici CER 06.03.14 – 16.06.04 – 16.06.05 da deposito temporaneo a R13;		
19/12/2016		
19/12/2016	Variante non sostanziale	Autorizzata con presa d'atto del 07/02/2017
Riorganizzazione delle aree di stoccaggio e di lavoro per esigenze logistiche; Eliminazione area per attività di selezione e controllo della qualità degli apparati ubicata nel Capannone 4; Spostamenti attività di preparazione per il riutilizzo dal Capannone 5 al Capannone 2; Richiesta nuovo CER in deposito temporaneo – rifiuti da trattamento: 15.01.01 – Imballaggi di carta e cartone;		
19/04/2017		
19/04/2017	Variante non sostanziale	Provvedimento dirigenziale n°176 del 30/06/2017
Spostamento del finder metalli dall'impianto M3 all'impianto M2;		

Data istanza	Motivo	Atto
<p>Spostamento del sistema a doppie correnti parassite dall'impianto M2 all'impianto M3; Spostamento della cernitrice magnetica dall'impianto M2 all'impianto M3; Inserimento nell'impianto M1 di un separatore a correnti parassite per pulire ulteriormente la plastica da eventuali metalli residui e spostamento del polverizzatore tra i due separatori densimetrici per migliorare la separazione dei metalli non ferrosi; Inserimento di una macchina per la bonifica dei frigo ad ammoniacca; Stralcio del mulino M6 a servizio dell'impianto di trattamento dei rifiuti ad alto tenore di plastica con metalli e del vaglio rotante dell'impianto M2; Riorganizzazione delle aree di stoccaggio; Sostituzione del vaglio rotante dell'impianto M3 con un vaglio vibrante; Trattamento R12 (disimballaggio) per toner e lampade - CER 08.03.17* - 08.03.18 - 20.01.21*; Stralcio CER 19.02.03 in uscita; Stralcio CER 19.10.02 identificativo della pasta di pile;</p>		
Dicembre 2017	Variante non sostanziale	Provvedimento dirigenziale n°40 del 26/02/2018
<p>Riorganizzazione aree di stoccaggio; Nuova area di deposito degli oli aventi CER 13.02.08* e 13.03.10*; Adeguamento area rifornimento gasolio con realizzazione canalina di raccolta di eventuali sversamenti verso pozzetto cieco di raccolta; Nuovo sistema di trattamento delle emissioni a servizio dell'impianto M1 - camino E2 - con aumento della portata a camino a 3.750 m3/h; Stralcio del punto XLV dell'Allegato Tecnico relativo al paragrafo E.5.2 - Attività di gestione rifiuti autorizzata (Quadro prescrittivo - Rifiuti);</p>		
06/03/2019	Variante non sostanziale	Autorizzata con presa d'atto Prot. N°24873 del 03/05/2019
<p>Eliminazione dei due separatori densimetrici dell'impianto M1 e della polverizzatrice interposta Spostamento della macchina a correnti parassite (Gauss) già presente in linea nell'impianto M1 (esternamente al capannone 1) in sostituzione dei due separatori densimetrici dell'impianto M1 (internamente al capannone 1); Spostamento del deposito del poliuretano in pellet;</p>		
24/07/2019	Ultima Modifica sostanziale	Oggetto del presente aggiornamento
<p>Aumento dei quantitativi autorizzati da 39.300 ton/anno a 55.000 ton/anno; Ampliamento stabilimento SEVAL con acquisizione nuovo lotto attiguo (destinato ad attività non IPPC) Capannone 6; Inserimento di nuovo macchinario per selezione ottica dei metalli e delle plastiche - capannone 4; Realizzazione nuova tettoia di stoccaggio destinata ai rifiuti in ingresso presso il capannone 1 (nuova area C); Realizzazione nuova tettoia di stoccaggio, destinata alle pile ottenute dalla fase di selezione manuale presso il capannone 5 (nuova area X4); Realizzazione di nuova tettoia nell'area attigua al capannone 4 (nuova area R1); Modifica delle superfici impermeabilizzate e posizionamento nuovi pozzetti di captazione acque meteoriche; Inserimento del nuovo codice CER 16.03.04 (cd/dvd) in ingresso (da sottoporre a trattamenti R12 e R13); Inserimento codice CER 13.02.08* in ingresso da sottoporre ad operazione R13 per oli provenienti dalla linea di trattamento SEVAL di Piantedo (SO)</p>		

Data istanza	Motivo	Atto
--------------	--------	------

Inserimento del trattamento R12 per alcuni rifiuti già autorizzati, come da successiva tabella B4;
 Riorganizzazione delle aree di stoccaggio;
 Chiusura pozzo e stralcio concessione;
 Realizzazione tettoia in carpenteria metallica con pareti in calcestruzzo dedicata allo stoccaggio dei RAEE in ingresso al capannone 1;
 Realizzazione tettoia attigua al capannone 4, in carpenteria metallica con pareti in calcestruzzo, dedicata al deposito temporaneo delle frazioni in uscita dalle linee impiantistiche;
 Realizzazione tettoia in carpenteria metallica dedicata al deposito temporaneo dei rifiuti da trattamento delle pile e degli accumulatori in uscita dal capannone 5;
 Realizzazione di una struttura in legno da adibire a "zona relax"/area pausa dipendenti;

Procedimenti accessori		
23/07/2019	Verifica di VIA	Esclusione dalla VIA con Provvedimento N°8 del 16/01/2020
23/07/2019	Valutazione di Incidenza Ambientale (VIC)	Parere positivo - Determinazione N°61 del 23/01/2020
30/10/2019	Parere paesaggistico	Parere favorevole con prescrizioni Prot. n.30963 del 08.06.2020

L'insediamento industriale è costituito da n°6 capannoni:

Nel **capannone 1** sono presenti gli impianti per il pre-trattamento e trattamento dei RAEE del raggruppamento R1, frigoriferi, condizionatori e altre apparecchiature per lo scambio termico. Sono inoltre presenti gli uffici di una azienda di trasporto rifiuti in conto terzi denominata SETRA SRL.

Nel **capannone 2** è presente la linea per il trattamento dei RAEE dei raggruppamenti R2 (grandi bianchi) ed R4 (piccoli elettrodomestici, apparecchiature ITC, ecc.); sono inoltre presenti le aree per lo smontaggio manuale degli stessi RAEE, nonché dei RAEE del raggruppamento R3 (TV e Monitor, con esclusione della bonifica dei tubi catodici).

Nel **capannone 3** è presente la seconda linea per il trattamento dei RAEE dei raggruppamenti R2 ed R4. Il capannone è unito al **capannone 4**.

Nel **capannone 4**, unito sia al **capannone 3** che al **5**, sono localizzati gli impianti di selezione sulle miscele di plastica e metallo o di metalli non ferrosi; è inoltre presente una linea sperimentale di trattamento delle pile al litio, non IPPC, autorizzata attraverso una specifica autorizzazione sperimentale della Regione Lombardia e quindi esclusa dalla presente AIA. L'impianto sperimentale occupa momentaneamente l'area di stoccaggio R che, nel periodo della sperimentazione, non verrà utilizzata. Come da indicazione della Provincia di Lecco (Comunicazione con Protocollo N°26818/2018 del 23/05/2018) qualora la sperimentazione proposta ed autorizzata dalla Regione Lombardia dovesse dare riscontro positivo e SEVAL intendesse utilizzare tale nuovo impianto in via definitiva nel proprio ciclo produttivo, la ditta formalizzerà l'inoltro di apposita istanza di modifica dell'AIA.

Nel **capannone 5**, dove è installato l'impianto di trattamento pile, viene svolta anche attività di progettazione e assemblaggio lampade a LED da parte di una società denominata WELED SRL.

Nel **capannone 6**, della superficie di circa 1.000 m², recentemente annesso al complesso e oggetto della presente modifica, è presente una attività non IPPC, iscrivibile nel settore dei servizi logistici integrati e di assistenza tecnica, con una specializzazione nel settore dell'Information Technology e delle apparecchiature elettriche ed elettroniche. Inoltre una parte del capannone è utilizzato come deposito di ricambi a servizio degli impianti tecnici della ditta.

Relativamente all'attività non IPPC svolta nel capannone 6 (precedentemente svolta nel capannone 5), i servizi erogati sono, a titolo esemplificativo e non esaustivo:

- Organizzazione dei trasporti necessari alla movimentazione di apparecchiature e componenti;
- Gestione dei dati relativi ai flussi di materiale;
- Selezione, grading, pulizia, etichettatura, confezionamento e sconfezionamento;
- Riparazione, revisione, rigenerazione delle apparecchiature e dei componenti;
- Effettuazione di test di qualità e funzionalità e relativa reportistica;
- Stoccaggio di apparecchiature e componenti;
- Composizione di ordini;
- Gestione di ricambi e accessori;

Sotto l'aspetto logistico l'attività prevede la definizione di:

- Aree di tipo operativo per lo svolgimento delle operazioni logistiche e tecniche;
- Aree dedicate allo stoccaggio ordinato dei materiali in entrata e in uscita;

La suddivisione di tali aree operative è riportata in tavola grafica agli atti (Cfr. Tavola 21 – Planimetria generale capannone 6).

Le principali attrezzature utilizzate per lo svolgimento delle attività sopra descritte sono mezzi di movimentazione di magazzino, apparecchiature elettroniche di test, palmari e lettori di codici a barre per la gestione logistica integrata dei materiali e altre tradizionali attrezzature informatiche.

Come per qualsiasi altra attività è prevista la produzione di rifiuti speciali, tra cui anche rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE).

All'interno dei capannoni e all'esterno sono individuate diverse aree di stoccaggio, elencate e meglio descritte nel successivo paragrafo B1.

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

N	Codice IPPC	Tipologia impianto	Operazioni svolte e autorizzate (secondo Allegato B e/o C – alla parte quarta del D.lgs. 152/06)	Rifiuti NP	Rifiuti P	Rifiuti urbani
1	5.3.b.4	Recupero	R3 – R4 – R12	X		X
		Messa in riserva	R13	X		X
2	05.01	Recupero	R3 – R4 – R12		X	X
		Messa in riserva	R13		X	X
3	non IPPC	Messa in riserva	R13	X	X	X
4	non IPPC	-----	Progettazione e costruzione lampade a LED			
5	non IPPC	Recupero	Trattamento rifiuti di plastica con metalli R3 - R12	X	X	X
		Messa in riserva	Messa in riserva rifiuti di plastica con metalli R13	X	X	X
6	non IPPC	-----	Setra, Azienda di trasporti – ufficio logistica			
7	non IPPC	Recupero	Trattamento rifiuti metallici e plastici R3 - R4 - R12	X		X
8	non IPPC	-----	Impianto sperimentale Pile al Litio (D.G.R. n°11086 del 27/07/2018)	X		
9	non IPPC	-----	Centro assistenza tecnica apparati per telecomunicazioni (CAT)			

Tabella A1 – Tipologia Impianti

La condizione dimensionale dell'insediamento industriale, aggiornata con le varianti in istanza, è descritta nella tabella seguente:

Superfici [mq]				Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
Totale	Coperta	Scolante (*)	Scoperta impermeabile		
44.674	18.347	15.457	17.213	2002	2019

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

Tabella A2 – Attuale condizione dimensionale dello stabilimento

Presso lo stabilimento al 31/12/2019 sono impiegati 110 dipendenti (di cui 86 addetti alla produzione).

A.1.3 Inquadramento geografico – territoriale del sito

L'area interessata dall'installazione IPPC è ubicata nella Zona Industriale del Comune di Colico in provincia di Lecco. Nell'area individuata al foglio n°6 sui mappali n°20110 e n°21203, su una superficie di circa 20.000 m², sono insediati gli impianti dedicati al trattamento e recupero dei RAEE – Raggruppamenti R1, R2, R3 e R4 (area nord-ovest sopra citata, capannoni 1 e 2).

Il polo produttivo di SEVAL è stato ampliato con l'annessione di un terreno adiacente ed individuato ai mappali n°17190 – 18473 – 18475 – 18477 – 21239 – 21241 anch'essi ricadenti, secondo il PGT del Comune di Colico, in zona "IC – insediamenti compatti manifatturieri" (area "tettoie"). Nel 2009 è stato effettuato un secondo ampliamento grazie all'acquisizione di un complesso industriale dismesso costituito da tre capannoni industriali, una palazzina adibita ad uffici, e piazzale perimetrale (area sud-est sopra citata, capannoni 3, 4, 5). Tale area si estende per una superficie di circa 17.000 m² su mappali n°17802, 18472, 18474, 18476 e 13393.

Con l'acquisto del lotto adiacente, nel 2019, SEVAL si è ampliata nei mappali n°21239, 21240, 21241, 15786.

Il lotto SEVAL è identificato dalle coordinate di cui alla seguente tabella:

Coordinate UTM32 WGS84 piane	Coordinate UTM32 WGS84
E 530947.26720485	46°8'23,03"N
N 5109659.4579338	9°24'3,08" E

Tabella A3 – Coordinate geografiche

L'area dove sorge l'insediamento di SEVAL è classificata, secondo il PGT del Comune di Colico come "IC – insediamenti compatti manifatturieri".

L'area ricade in ambito assoggettato a vincolo paesaggistico ai sensi del D.lgs. 42/04 (ex L.1497/39) apposto con D.P.G.R. del 15.12.1981 e pubblicato sulla G.U. n. 99 del 12/04/1983 (Area Industriale).

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

Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT approvato	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso [mt]
	IC – insediamenti compatti manifatturieri	IC – insediamenti compatti manifatturieri
	Aree per servizi pubblici e di interesse pubblico	0 - (parcheggi)
	AAS ambiti agricoli di interesse strategico	12
	IC – Insediamenti aggregati poli-funzionali	21
	ATU11 – Ambito di trasformazione	38
	AAL – Aree di rilevanza locale per l'attività agricola	70
	ARM – Ambito di ricomposizione morfologica	350
	NAF – Nuclei esterni di Antica Formazione	360

Tabella A4 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 mt

Verifica presenza criteri localizzativi escludenti ai sensi dell'art. 13, comma 5 del Programma Regionale di Gestione Rifiuti (PRGR), approvato con DGR n. 1990 del 20/06/14.

Con riferimento a quanto previsto dall'art. 13, comma 5, del Programma Regionale di Gestione Rifiuti (PRGR), approvato con DGR n°1990 del 20/06/14, in ambito istruttorio al rilascio dell'AIA, è stata chiesta alla Ditta la verifica puntuale di eventuali criteri localizzativi escludenti di cui al Programma medesimo e integrati con quelli previsti dal Piano Provinciale per la Gestione dei Rifiuti (PPGR) della Provincia di Lecco che non siano incompatibili con quelli di cui alla DGR n. 1990/2014, verifica trasmessa dalla ditta con nota del 29/05/15 (in atti reg. n. T1.2015.0027092 del 01/06/15). La Ditta ha dichiarato che non ricade in nessun fattore escludente.

La Provincia ha confermato quanto dichiarato dalla ditta.

La Valutazione di incidenza sulla riserva naturale Pian Di Spagna-Lago di Mezzola, ai sensi della DGR 1990/2014, per le varianti richieste è stata presentata in data 26/01/2016 ed ha ottenuto parere favorevole dell'Ente Gestore del sito in data 03.03.2016.

Inoltre l'Azienda ha ottenuto il rilascio dell'Autorizzazione Paesaggistica da parte del Settore Pianificazione della Provincia di Lecco con Provvedimento dirigenziale n°3/2016 del 03.02.2016 per le frazioni recuperate dal trattamento dei RAEE realizzazione di n°2 tettoie in carpenteria metallica destinate al ricovero di rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche.

Le modifiche sostanziali oggetto del presente aggiornamento sono soggette alla verifica di assoggettabilità alla VIA ex art.19 del D.Lgs.152/2006 s.m.i. che è stata rilasciata dalla Provincia di Lecco con Provvedimento Dirigenziale n. 8 del 16.01.2020.

Inoltre, per la presente variante la Provincia di Lecco ha espresso Valutazione d'Incidenza positiva con prescrizioni, emessa con Provvedimento Dirigenziale n.61 del 23.01.2020.

A.2. Stato autorizzativo

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	Note
ARIA	D.lgs. 152/2006 punto IV, allegato VIII	Regione Lombardia	Decreto 5712 - A.I.A.	07/07/2015	07/07/2027	1 - 2 - 3 - 5 - 7	Punti di emissioni autorizzati: E1 - E2 - E3 - E4 - E5 - E6 - E7 ¹
ACQUA concessioni prelievo pozzi		Provincia di Lecco	DGR 27231 del 14.11.2001	10/08/1999	10/08/2029	1 - 2 - 3 - 5 - 7	Pozzo dismesso in Ottobre 2019
ACQUA Scarichi in fognatura	D.lgs. 152/2006 punto IV, allegato VIII	Regione Lombardia	Decreto 5712 - A.I.A.	07/07/2015	07/07/2027	1 - 2 - 3 - 5 - 7	Area capannoni 3-4-5 ex SC1 (processo) - qua rinominato S8 ex SC2 (prime piogge) - qua rinominato S7 Area capannoni 1-2 scarico prime piogge - S1
ACQUA Scarichi in tombinatura	D.lgs. 152/2006 R.R. 04/2006	Regione Lombardia	Decreto 5712 - A.I.A.	07/07/2015	07/07/2027	1 - 2 - 3 - 5 - 7	Autorizzazione per l'allacciamento e lo scarico di acque alla tombinatura comunale.
RIFIUTI	D.lgs. 152/2006 punto IV, allegato VIII	Regione Lombardia	Decreto 5712 - A.I.A.	07/07/2015	07/07/2027	1 - 2 - 3 - 5 - 7	

Tabella A5 – Stato autorizzativo

¹ Emissioni scarsamente rilevanti: Caldaie climatizzazione invernale: E8-E9-E10; Impianto bonifica frigoriferi ad ammoniaca: E11

L'azienda risulta essere in possesso delle seguenti certificazioni:

Certificazione	Norme di riferimento	Ente certificatore	Estremi della certificazione	Scadenza
Ambiente	ISO 14001:2015	SQS	H51496	26/07/2022
Qualità	ISO 9001:2008	CSQ	9141.SEV3	14/12/2021
Sicurezza	ISO 45001:2018	SQS	H51496	26/07/2022

Tabella A6 – Certificazioni aziendali

La ditta è inoltre iscritta al CdC RAEE (iscrizione n°14/1682 del 12/10/2014).

L'Azienda è in possesso delle certificazioni di cui al Regolamento (UE) n°333/2011, recante i criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, per l'operazione di recupero R4. Certificazione ottenuta il 9 giugno 2016.

Richiede altresì il rispetto delle norme UNI 10667 e 10850 ai fini delle operazioni di recupero R3 della plastica.

Ad oggi l'Azienda non risulta certificata ai sensi del Regolamento 715/2013 recante i criteri per la cessazione di rifiuto dei rottami di rame.

B. QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI

B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto

L'insediamento produttivo tratta principalmente rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche, pile e accumulatori esausti.

L'Azienda ha eliminato la parte dell'impianto di bonifica e trattamento dei tubi catodici (CRT) mantenendo attiva nel capannone 2 la fase di smontaggio manuale degli apparati.

Al momento del rilascio dell'AIA tutti gli elementi in uscita dai vari impianti di trattamento (meglio descritti al sottoparagrafo B.1.1) venivano gestiti come rifiuti (prevalentemente recuperabili) e non come materiale recuperato. Alla ditta è stato richiesto (vedasi successivo quadro E):

- Il raggiungimento delle certificazioni di cui ai Regolamenti (UE) n. 333/2011 per l'operazione di recupero R4;
- Il rispetto delle norme UNI 10667 e 10850 ai fini delle operazioni di recupero R3 della plastica;

La certificazione ai sensi del Regolamento (UE) n. 333/2011 è stata ottenuta il 9 giugno 2016.

Con l'istanza di modifica sostanziale autorizzata con Provvedimento Dirigenziale n. 288 del 07.11.2016 è stato richiesto l'aumento dei quantitativi autorizzati portando la capacità di trattamento annuo a 39.300 ton.

Con l'istanza di variante sostanziale oggetto del presente aggiornamento l'Azienda richiede un ulteriore aumento dei quantitativi autorizzati, come di seguito riportato:

Operazioni	Tipologia rifiuti	Volumi autorizzati	Variazioni richieste
R3 - R4 - R12	Pericolosi e non pericolosi	39.300 t/anno	55.000 t/anno
R13	Non pericolosi	7.431 mc	7.305 mc
R13	Pericolosi	5.558 mc	7.993 mc

Tabella B1 – Operazioni svolte e autorizzate presso il complesso IPPC

Nella tabella B2 sono riportati i rifiuti trattati, oltre che quelli in ingresso, negli anni precedenti.

Anno	Rifiuti in ingresso [t/a]	Rifiuti trattati [t/a]	Capacità autorizzata al trattamento [t/a]
2017	40.284	38.155	39.300
2018	43.488	38.539	39.300
2019	43.585	39.239	39.300

Tabella B2 – Capacità produttiva – anni 2017, 2018, 2019

I singoli impianti hanno le seguenti capacità:

Impianto	Descrizione interna	Capacità produttiva
M1	Impianto di trattamento R1	3,8 ton/h
M2	Impianto di trattamento R2-R4	3 ton/h
M3	Impianto di trattamento rifiuti di plastica con metalli	2 ton/h
M4	Impianto di trattamento R2 – R4	3 ton/h
M5	Impianto di trattamento pile e accumulatori esausti	1 ton/h
M6	Linea ottica di selezione metalli e plastiche	1 ton/h
-	Impianto di trattamento pile e accumulatori esausti. Selezione manuale	0,8 ton/h
-	Smontaggio manuale TV, altre apparecchiature e attività di pretrattamento toner e lampade (separazione imballaggi)	0,5 ton/h

Tabella B3 – Capacità di progetto (dati di targa) impianti di trattamento

La sigla M3, precedentemente utilizzata per la bonifica e il trattamento dei CRT, è stata riutilizzata per l'impianto di trattamento dei rifiuti di plastica con metalli, installato nel capannone 4.

I dati di capacità produttiva in tabella B3 si riferiscono a quelli di targa indicati per i vari impianti e riportati nella verifica di assoggettabilità alla VIA.

Gli impianti possono lavorare su tre turni a ciclo continuo, in quanto l'attività è soggetta a importanti variazioni stagionali.

I rifiuti in ingresso sottoposti alle varie operazioni sono riportati nella successiva tabella B4. Nella stessa è riportata una colonna specifica "Preparazione per il riutilizzo" per quei rifiuti per cui è stato richiesto dalla ditta, nell'ambito dell'istanza AIA, l'R12 ai fini delle operazioni di "preparazione per il riutilizzo" previste dal D.lgs. 14 marzo 2014.

Rifiuti in ingresso

Codici EER	Descrizione	R3	R4	R12	Preparazione per il riutilizzo	R13	Aree stoccaggio
08.03.17*	Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose			X		X	E – E ₃ – E ₄ – L ₅ – N ₂ – U ₃
08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17			X		X	E ₁ – E ₂ – F – G – L ₄ N – N ₁ – O – Q – R – V
13.02.08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati (Oli da Piantedo)					X	A ₃ – D ₁ – D ₂ – L ₇
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone					X	E ₁ – E ₂ – G – L ₄ – Q – V
15.01.02	Imballaggi in plastica					X	E ₁ – E ₂ – G – L ₄ – Q – V
15.01.03	Imballaggi in legno					X	E ₁ – E ₂ – G – L ₄ – Q – V
15.01.04	Imballaggi metallici					X	E ₁ – E ₂ – G – L ₄ – Q – V

Codici EER	Descrizione	R3	R4	R12	Preparazione per il riutilizzo	R13	Aree stoccaggio
15.01.06	Imballaggi misti					X	E ₁ – E ₂ – G – L ₄ – Q – V
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze					X	E – E ₃ – E ₄ – L ₅ – N ₂ – U ₃
16.02.09*	Trasformatori e condensatori contenenti PCB			X		X	C – E – E ₃ – E ₄ – L ₅ – N ₂ – U ₃
16.02.10*	Apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate diverse da quelle di cui alla voce 16.02.09			X		X	C – E – E ₃ – E ₄ – L ₅ – N ₂ – U ₃
16.02.11*	Apparecchiature fuori uso contenenti CFC, HCFC, HFC	X	X	X	X	X	A – B – C – D ₄ – U ₁ – V ₃
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 10.02.09 e 16.02.12	X	X	X	X	X	A – B – C – D ₄ – E – E ₃ – E ₄ L ₅ – N ₂ – U ₁ – U ₃ – V ₃
16.02.14	Apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alle voci 10.02.09 e 16.02.13	X	X	X	X	X	C – E ₁ – E ₂ – F – G – L ₄ – N N ₁ – O – Q – R – V – U ₂ – W ₁ X ₅
16.02.15*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	X	X	X	X	X	A – B – C – D ₄ – E – E ₃ – E ₄ L ₅ – N ₂ – U ₃ – V ₃
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16.02.15	X	X	X	X	X	C – E ₁ – E ₂ – F – G – L ₄ – N N ₁ – O – Q – R – V – U ₂ – W ₁ X ₅
16.03.04	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16.03.03 (CD/DVD)			X		X	E ₁ – E ₂ – F – G – L ₄ – N – N ₁ O – Q – R – V – W ₁
16.06.01*	Batterie al piombo			X		X	E – E ₃ – E ₄ – N ₂ – U ₃ – X ₂ – Y
16.06.02*	Batterie al nichel-cadmio			X		X	X ₂ – Y
16.06.03*	Batterie contenenti mercurio			X		X	U ₃ – X ₂ – Y
16.06.04	Batterie alcaline	X	X	X		X	X ₃ – Z
16.06.05	Altre batterie ed accumulatori	X	X	X		X	X ₃ – Z
16.06.06*	Elettroliti di batterie ed accumulatori					X	X ₂ – Y
17.04.05	Ferro e acciaio		X ²	X ²		X	E ₁ – E ₂ – G – L ₄ – N – N ₁ – O Q – R – W ₁
17.04.07	Metalli misti		X ²	X ²		X	E ₁ – E ₂ – G – L ₄ – N – N ₁ – O Q – R – W ₁
17.04.11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10			X		X	E ₁ – E ₂ – G – L ₄ – N – N ₁ – O Q – R – U ₂
17.06.03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose ³	X	X	X		X	A – B – U ₃ – V ₃
17.06.04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17.06.01* e 17.06.03* ³	X	X	X		X	A – B
19.12.02	Metalli ferrosi		X	X		X	N – N ₁ – O – Q – R – W ₁
19.12.03	Metalli non ferrosi		X	X		X	N – N ₁ – O – Q – R – W ₁
19.12.04	Plastica e gomma	X		X		X	N – N ₁ – O – Q – R – W ₁
19.12.12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti ⁴	X	X	X		X	N – N ₁ – O – Q – R – W ₁
20.01.21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio			X		X	E – E ₃ – E ₄ – L ₅ – N ₂ – U ₃
20.01.23*	Apparecchiature fuori uso contenenti CFC	X	X	X	X	X	A – B – C – D ₄ – U ₁ – V ₃

² Limitatamente a casi specifici di componenti accessorie di RAEE esclusivamente metalliche e non sottoposte a trattamento

³ Limitatamente ai pannelli fonoassorbenti o isolanti derivanti da scarti di produzione o di coperture di tetti, tamponamenti, divisori e imballi. Composti generalmente da laminati metallici e non, con interposto uno strato dello spessore di qualche centimetro di schiume isolanti espansive

⁴ Limitatamente a miscele prevalentemente di plastiche rigide e metalli, derivanti dal trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche, componenti e materiali assimilabili dal punto di vista merceologico

Codici EER	Descrizione	R3	R4	R12	Preparazione per il riutilizzo	R13	Aree stoccaggio
20.01.33*	Batterie ed accumulatori di cui alle voci 16.06.01*, 16.06.02*, 16.06.03*, nonché batterie ed accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	X	X	X		X	X ₂ – Y
20.01.34	Batterie ed accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20.01.33*	X	X	X		X	X ₃ – Z
20.01.35*	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20.01.21 e 20.01.23, contenenti componenti pericolosi	X	X	X	X	X	A – B – C – D ₄ – E – E ₃ – E ₄ L ₅ – N ₂ – V – U ₁ – U ₃ – V ₃
20.01.36	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20.01.21, 20.01.23 e 20.01.35	X	X	X	X	X	C – E ₁ – E ₂ – F – G – L ₄ N – N ₁ – O – Q – R – U ₁ U ₂ – V – V ₃ – W ₁ – X ₅
20.03.07	Rifiuti ingombranti	X	X	X	X	X	C – E ₁ – E ₂ – F – G – L ₄ N – N ₁ – O – Q – R – U ₂ V – W ₁ – X ₅

Tabella B4 – Rifiuti in ingresso e relative operazioni

Dalla precedente tabella B4 sono stati stralciati i codici EER 09.01.11*, 09.01.12, 20.01.27*, 20.01.28, e sono evidenziati in colore verde i codici EER e le operazioni aggiuntive oggetto della presente modifica.

Le apparecchiature da avviare al trattamento vengono conferite prevalentemente dai sistemi collettivi istituiti ai sensi del D.lgs. 49/2014 in forma sfusa all'interno di container scarrabili da 30 m³. La ditta riceve comunque altre unità anche di carico di minori dimensioni e rifiuti da aziende e da altri soggetti autorizzati.

All'arrivo dei mezzi all'interno dell'impianto vengono effettuate le operazioni di controllo del carico, di pesatura e di accettazione del formulario di identificazione dei rifiuti. È altresì effettuato il controllo radiometrico sul materiale in ingresso con un portale radiometrico dedicato; è individuata a tal proposito una specifica area (area J) per i carichi risultati positivi al controllo radiometrico. La procedura interna che norma le attività di controllo sui rifiuti in ingresso e la verifica radiometrica è la procedura "003_12 - Gestione della logistica".

I rifiuti in ingresso agli impianti sono stoccati in aree coperte dalle intemperie o, se all'esterno, in cassoni chiusi, così come i materiali (rifiuti) in uscita dai trattamenti. I rifiuti in uscita dai trattamenti sono gestiti sia in R13 che in deposito temporaneo ex art. 183 del D.lgs. 152/2006. Si rimanda al paragrafo C5 "produzione rifiuti" per l'elenco dei rifiuti gestiti in R13 e per quello, non esaustivo, in deposito temporaneo. Le aree di stoccaggio risultano distinte. Nella seguente tabella B5 si riportano tutte le aree di stoccaggio rifiuti (con relative caratteristiche) presenti all'interno dello stabilimento, riferite sia ai rifiuti in ingresso che a quelli in uscita da trattamento. Una stessa area di stoccaggio può essere destinata a codici EER e tipologia di rifiuto differente a seconda dei carichi in ingresso. È individuata una sola area (E5) destinata al materiale recuperato, attualmente solo quello in uscita dal trattamento di preparazione per il riutilizzo.

Aree di stoccaggio dei rifiuti

Area di stoccaggio	Modalità stoccaggio	Definizione stoccaggio	Rifiuti	Origine	Stato fisico	Sup. (m ²)	Volume (m ³)	Peso (ton)
A	Area coperta ceste, big-bag, bancali, container, sfusi	Stoccaggio RAEE in ingresso	16.02.11* – 16.02.13* – 16.02.15* – 17.06.03* 17.06.04 – 20.01.23* – 20.01.35*	Ingresso	Solido non pulverulento	114	600	66
A₁	Contenitori coperti big-bag coperti	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	17.04.11 – 19.10.01 – 19.10.02 – 19.12.01 19.12.02 – 19.12.03 - 19.12.04 – 19.12.05 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento e solido pulverulento	21		
A₂	Area coperta ceste, big-bag, container, sfusi	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 – 16.02.16 17.04.11 – 19.10.01 – 19.10.02 – 19.12.01 19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 – 19.12.05 19.12.11* – 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento e solido pulverulento	72		
A₃	Cisterna di deposito coperta	Stoccaggio in R13	13.02.08* – 13.03.10*	Trattamento	Liquido	10	9	
B	Area coperta ceste, big-bags, container, sfusi	Stoccaggio RAEE in ingresso	16.02.11* – 16.02.13* – 16.02.15* – 17.06.03* 17.06.04 – 20.01.23* – 20.01.35*	Ingresso	Solido non pulverulento	760	2947	252
C	Area coperta ceste, big-bag, container, sfusi	Stoccaggio RAEE in ingresso	16.02.09* – 16.02.10* – 16.02.11* – 16.02.13* 16.02.14 – 16.02.15* – 16.02.16 – 20.01.23* 20.01.35* – 20.01.36 – 20.03.07	Ingresso	Solido non pulverulento	436	2180	130
D₁	Area coperta cisterne, bombole, big-bag	Stoccaggio in R13 rifiuti da trattamento	06.03.14 – 08.03.17* – 08.03.18 13.02.08* – 13.03.10* – 14.06.01* – 15.01.03 15.02.02* – 15.02.03 – 16.02.09* – 16.02.14 16.02.15* – 16.02.16 – 16.05.04* – 16.05.05 16.06.04 – 16.06.05 – 16.10.02 – 16.11.06	Trattamento	Solido pulverulento, non pulverulento e liquido	25	50	10
D₂	Area coperta ceste, big-bag, cisterne, container, sfusi	Stoccaggio in R13 rifiuti da trattamento	17.01.01 – 17.04.11 – 17.06.03 – 19.10.01 19.10.02 – 19.12.01 – 19.12.02 – 19.12.03 19.12.04 – 19.12.05 – 19.12.11* – 19.12.12 20.01.21*	Trattamento		18	72	36
D₃	Area coperta ceste, big-bag, container, sfusi	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	06.03.14 – 15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 16.02.16 – 17.04.11 – 19.10.01 – 19.10.02 19.12.01 – 19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 19.12.05 – 19.12.11* – 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento e solido pulverulento	222		
D₄	Cassoni chiusi o coperti da telo amovibile	Stoccaggio rifiuti in ingresso	16.02.11* – 16.02.13* – 16.02.15* – 20.01.23* 20.01.35*	Ingresso	Solido non pulverulento	180	360	36
D₅	Contenitori coperti big-bag coperti	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 – 16.02.16 17.04.11 – 19.10.01 – 19.10.02 – 19.12.01 19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 – 19.12.05 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento	186		
D₆	Contenitori coperti big-bag coperti		240					

Area di stoccaggio	Modalità stoccaggio	Definizione stoccaggio	Rifiuti	Origine	Stato fisico	Sup. (m ²)	Volume (m ³)	Peso (ton)
D₇	Area coperta ceste, big-bag, container, sfusi	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 – 16.02.16 17.04.11 – 19.10.01 – 19.10.02 – 19.12.01 19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 – 19.12.05 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento e solido pulverulento	16		
D₈	Area coperta ceste, big-bag, container, sfusi					11		
D₉	Area coperta ceste, big-bag, container, sfusi	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 – 16.02.16 17.04.11 – 19.10.01 – 19.10.02 – 19.12.01 19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 – 19.12.05 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento e solido pulverulento	61		
E	Area coperta ceste, cisterne, big-bag, bancali, sfusi	Stoccaggio rifiuti in ingresso	08.03.17* 15.01.10* – 16.02.09* 16.02.10* – 16.02.13* – 16.02.15* – 16.06.01* 20.01.21* 20.01.35*	Ingresso	Solido non pulverulento	111	275	53
E₁	Area coperta ceste, fusti, big-bag, bancali, sfusi	Stoccaggio rifiuti in ingresso	08.03.18 – 15.01.01 15.01.02 – 15.01.03 – 15.01.04 – 15.01.06 16.02.14 – 16.02.16 – 16.03.04 – 17.04.05 17.04.07 – 17.04.11 – 20.01.28 – 20.01.36 20.03.07	Ingresso	Solido non pulverulento e solido pulverulento	53	196	38
E₂	Area coperta ceste, fusti, big-bag, bancali, sfusi	Stoccaggio rifiuti in ingresso	08.03.17* – 15.01.10* – 16.02.09* 16.02.10* – 16.02.13* – 16.02.15* – 16.06.01* 20.01.21* – 20.01.35*	Ingresso	Solido non pulverulento	182	546	111
E₃	Area coperta ceste, fusti, big-bag, bancali, sfusi	Stoccaggio rifiuti in ingresso	08.03.17* – 15.01.10* – 16.02.09* 16.02.10* – 16.02.13* – 16.02.15* – 16.06.01* 20.01.21* – 20.01.35*	Ingresso	Solido non pulverulento	17	68	13
E₄	Area coperta ceste, fusti, big-bag, bancali, sfusi	Stoccaggio rifiuti in ingresso	08.03.17* – 15.01.10* – 16.02.09* 16.02.10* – 16.02.13* – 16.02.15* – 16.06.01* 20.01.21* – 20.01.35*	Ingresso	Solido non pulverulento	16	32	8
E₅	Area coperta ceste, fusti, big-bag, bancali, sfusi	Deposito AEE	AEE (dopo test positivo alla preparazione per il riutilizzo)	Ingresso	Solido non pulverulento	4,32		
F	Area coperta ceste, cisterne, big-bag, bancali, sfusi	Stoccaggio rifiuti in ingresso	08.03.18 – 16.02.14 16.02.16 – 16.03.04 – 20.01.28 – 20.01.36 20.03.07	Ingresso	Solido non pulverulento	277	970	257
G	Area coperta ceste, big-bag, bancali, sfusi	Stoccaggio rifiuti in ingresso	08.03.18 – 15.01.01 15.01.02 – 15.01.03 – 15.01.04 – 15.01.06 16.02.14 – 16.02.16 – 16.03.04 – 17.04.05 17.04.07 – 17.04.11 – 20.01.28 – 20.01.36 20.03.07	Ingresso	Solido non pulverulento	110	350	93
H	Area coperta ceste, fusti, big-bag, bancali, sfusi	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	08.03.17* – 08.03.18 – 15.02.02* – 15.02.03 16.02.09* – 16.02.10* – 16.02.14 – 16.02.15* 16.02.16 – 16.06.01* – 16.06.02* – 16.06.03* 16.06.04 – 16.06.05 – 16.06.06* – 17.01.01	Trattamento	Solido non pulverulento	132		

Area di stoccaggio	Modalità stoccaggio	Definizione stoccaggio	Rifiuti	Origine	Stato fisico	Sup. (m ²)	Volume (m ³)	Peso (ton)
			17.04.11 – 19.12.01 – 19.12.02 – 19.12.03 19.12.04 – 19.12.05 – 19.12.11* – 19.12.12 20.01.21*					
I	Area coperta ceste, fusti, big-bag, container.	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	15.02.03 – 16.02.16 – 17.04.07 – 17.04.11 19.10.01 – 19.10.02 – 19.12.01 – 19.12.02 19.12.03 – 19.12.04 – 19.12.05	Trattamento	Solido non pulverulento	40		
J	Container chiuso	Stoccaggio rifiuti radioattivi	Stoccaggio rifiuti in ingresso risultati radioattivi al test		Solido non pulverulento	16		
K	Container chiuso	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 – 19.10.01 19.10.02 – 19.12.01 – 19.12.02 – 19.12.03	Trattamento	Solido non pulverulento	48		
L	Container chiuso/coperto con teli amovibili	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	16.02.16 – 19.10.01 – 19.10.02 – 19.12.01 19.12.02 – 19.12.03	Trattamento	Solido non pulverulento	62		
L ₁	Area coperta ceste, fusti, big-bag, container	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	08.03.18 – 15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 15.02.02* – 15.02.03 – 16.02.14 – 16.02.16 16.10.02 – 16.10.04 – 17.01.01 – 17.04.07 17.04.11 – 19.10.01 – 19.10.02 – 19.12.01 19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 – 19.12.05 19.12.11* – 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento e solido pulverulento, liquido, fangoso palabile	80		
L ₁	Area coperta ceste, fusti, big-bag, container	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	08.03.18 – 15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 15.02.02* – 15.02.03 – 16.02.14 – 16.02.16 16.10.02 – 16.10.04 – 17.01.01 – 17.04.07 17.04.11 – 19.10.01 – 19.10.02 – 19.12.01 19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 – 19.12.05 19.12.11* – 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento	23		
L ₃	Container chiusi	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	08.03.18 – 15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 15.02.02* – 15.02.03 – 16.02.14 – 16.02.16 17.01.01 – 17.04.07 – 17.04.11 – 19.10.01 19.10.02 – 19.12.01 – 19.12.02 – 19.12.03 19.12.04 – 19.12.05 – 19.12.11* – 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento	396		
L ₄	Area coperta ceste, bancali, sfusi, cassone, big-bag	Stoccaggio rifiuti in ingresso	08.03.18 – 15.01.01 15.01.02 – 15.01.03 – 15.01.04 – 15.01.06 16.02.14 – 16.02.16 – 16.03.04 – 17.04.05 17.04.07 – 17.04.11 – 20.01.36 20.03.07	Ingresso	Solido non pulverulento	49	147	59
L ₅	Area coperta, ceste, bancali, sfusi, cassone, big-bag	Stoccaggio rifiuti in ingresso	08.03.17* – 15.01.10* – 16.02.09* 16.02.10* – 16.02.13* – 16.02.15* – 20.01.21* 20.01.35*	Ingresso	Solido non pulverulento e solido pulverulento	49	147	59

Area di stoccaggio	Modalità stoccaggio	Definizione stoccaggio	Rifiuti	Origine	Stato fisico	Sup. (m ²)	Volume (m ³)	Peso (ton)
L ₆	Container chiuso/coperto con teli amovibili	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 – 19.12.01 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento	44		
L ₇	Area coperta ceste, big-bag, cisterne, container, sfusi	Stoccaggio in R13 rifiuti da trattamento	06.03.14 – 08.03.17* – 08.03.18 – 13.02.08* – 13.03.10* – 14.06.01* – 15.01.03 15.02.02* – 15.02.03 – 16.02.09* – 16.02.14 16.02.15* – 16.02.16 – 16.05.04* – 16.05.05 16.06.04 – 16.06.05 – 16.10.02 – 16.11.06 17.01.01 – 17.04.11 – 17.06.03 – 19.10.01 19.10.02 – 19.12.01 – 19.12.02 – 19.12.03 19.12.04 – 19.12.05 – 19.12.11* – 19.12.12 20.01.21*	Trattamento	Solido non pulverulento, solido pulverulento, liquido	9	45	23
M	Area coperta ceste, big-bag, bancali, sfusi.	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 – 15.02.03 16.02.14 – 16.02.16 – 17.01.01 – 17.04.07 17.04.11 – 19.10.01 – 19.10.02 – 19.12.01 19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 – 19.12.05 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento	75		
N	Area coperta ceste, big-bag, bancali, sfusi	Stoccaggio rifiuti in ingresso	08.03.18 – 16.02.14 16.02.16 – 16.03.04 – 17.04.05 – 17.04.07 17.04.11 – 19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 19.12.12 – 20.01.36 – 20.03.07	Ingresso	Solido non pulverulento	90	400	70
N ₁	Area coperta ceste, big-bag, bancali, sfusi	Stoccaggio rifiuti in ingresso		Ingresso	Solido non pulverulento	45	100	18
N ₂	Area coperta ceste, big-bag, bancali, sfusi	Stoccaggio rifiuti in ingresso	08.03.17* – 15.01.10* – 16.02.09* 16.02.10* – 16.02.13* – 16.02.15* – 16.06.01* 20.01.21* – 20.01.35*	Ingresso	Solido non pulverulento	34	34	8
O	Area coperta ceste, big-bag, bancali, container, sfusi.	Stoccaggio rifiuti in ingresso	08.03.18 – 16.02.14 16.02.16 – 16.03.04 – 17.04.05 – 17.04.07 17.04.11 – 19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 19.12.12 – 20.01.36 – 20.03.07	Ingresso	Solido non pulverulento	484	2218	300
P	Area coperta ceste, big-bag, bancali, container, sfusi.	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 – 16.02.16 17.01.01 – 17.04.07 – 17.04.11 – 19.10.01 19.10.02 – 19.12.01 – 19.12.02 – 19.12.03 19.12.04 – 19.12.05 – 19.12.11* – 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento	216		
Q	Area coperta ceste, big-bag, bancali, container, sfusi.	Stoccaggio rifiuti in ingresso	08.03.18 – 15.01.01 15.01.02 – 15.01.03 – 15.01.04 – 15.01.06 16.02.14 – 16.02.16 – 16.03.04 – 17.04.05 17.04.07 – 17.04.11 – 19.12.02 – 19.12.03 19.12.04 – 19.12.12 – 20.01.36 – 20.03.07	Ingresso	Solido non pulverulento	79	189	47,5
Q ₁	Area coperta ceste, big-bag, bancali, container, sfusi.	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 – 15.02.03 16.02.14 – 16.02.16 – 17.01.01 – 17.04.07 17.04.11 – 19.10.01 – 19.10.02 – 19.12.01	Trattamento	Solido non pulverulento e solido pulverulento	79		

Area di stoccaggio	Modalità stoccaggio	Definizione stoccaggio	Rifiuti	Origine	Stato fisico	Sup. (m ²)	Volume (m ³)	Peso (ton)
			19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 – 19.12.05 19.12.12					
R	Area coperta Stoccaggio in ceste, cisterne, big-bag, bancali, sfusi.	Stoccaggio rifiuti in ingresso	08.03.18 – 16.02.14 16.02.16 – 16.03.04 – 17.04.05 – 17.04.07 17.04.11 – 19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 19.12.12 – 20.01.36 – 20.03.07	Ingresso	Solido non pulverulento	190	254	50
R1	Area coperta ceste, big-bag, bancali, cassoni	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 – 15.02.03 16.02.14 – 16.02.16 – 17.01.01 – 17.04.07 17.04.11 – 19.10.01 – 19.10.02 – 19.12.01 19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 – 19.12.05 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento e solido pulverulento	324		
S	Area coperta ceste, big-bag, bancali, cassoni.	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	08.03.17* – 08.03.18 – 15.01.01 – 15.01.03 15.01.06 – 15.02.02* – 15.02.03 – 16.02.09* 16.02.10* – 16.02.14 – 16.02.15* – 16.02.16 16.06.01* – 16.06.02* – 16.06.03* – 16.06.04 16.06.05 – 16.06.06* – 17.01.01 – 17.04.07 17.04.11 – 19.10.01 – 19.10.02 – 19.12.01 19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 – 19.12.05 19.12.11* – 19.12.12 – 20.01.21*	Trattamento	Solido non pulverulento e solido pulverulento	126		
S₁	Area coperta ceste, big-bag, bancali, cassoni	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento		Trattamento	Solido non pulverulento e solido pulverulento	43		
S₂	Area coperta ceste, big-bag, bancali, cassoni	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento		Trattamento	Solido non pulverulento e solido pulverulento	30		
T	Area coperta ceste, big-bag, fusti, bancali	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento		Trattamento	Solido non pulverulento e solido pulverulento	66		
U	Area coperta ceste, big-bag, bancali, container	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento		Trattamento	Solido non pulverulento e solido pulverulento	141		
U₁	Container chiuso/ coperto con teli amovibili	Stoccaggio rifiuti in ingresso	16.02.11* – 16.02.13* – 20.01.23* – 20.01.35* 20.01.36	Ingresso	Solido non pulverulento	120	240	24
U₂	Container chiuso/ coperto con teli amovibili	Stoccaggio rifiuti in ingresso	16.02.14 – 16.02.16 – 17.04.11 – 20.01.36 20.03.07	Ingresso	Solido non pulverulento	60	120	20
U₃	Area coperta ceste, big-bag, bancali, container	Stoccaggio rifiuti in ingresso	08.03.17* – 15.01.10* – 16.02.09* 16.02.10* – 16.02.13* – 16.02.15* – 16.06.01* 16.06.03* – 17.06.03* – 20.01.21* – 20.01.35	Ingresso	Solido non pulverulento e solido pulverulento	47	188	44
V	Area coperta ceste, big-bag, bancali, container, sfusi	Stoccaggio rifiuti in ingresso	08.03.18 – 15.01.01 15.01.02 – 15.01.03 – 15.01.04 – 15.01.06 16.02.14 – 16.02.16 – 16.03.04 – 20.01.35* 20.01.36 – 20.03.07	Ingresso	Solido non pulverulento	241	1050	248

Area di stoccaggio	Modalità stoccaggio	Definizione stoccaggio	Rifiuti	Origine	Stato fisico	Sup. (m ²)	Volume (m ³)	Peso (ton)
V ₁	Area coperta ceste, big-bag, bancali, container, container, sfusi.	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 – 16.02.16 17.01.01 – 17.04.07 – 17.04.11 – 19.10.01 19.10.02 – 19.12.01 – 19.12.02 – 19.12.03 19.12.04 – 19.12.05 – 19.12.11* – 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento	318		
V ₂	Area coperta ceste, big-bag, bancali, container, container, sfusi.	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 – 16.02.16 17.01.01 – 17.04.07 – 17.04.11 – 19.10.01 19.10.02 – 19.12.01 – 19.12.02 – 19.12.03 19.12.04 – 19.12.05 – 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento	77		
V ₃	Cassoni chiusi o coperti da telo amovibile	Stoccaggio rifiuti in ingresso	16.02.11* – 16.02.13* – 16.02.15* – 17.06.03* 20.01.23* – 20.01.35* – 20.01.36	Ingresso	Solido non pulverulento	225	450	45
W	Area coperta ceste, big-bag, bancali, container, sfusi	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	15.01.01 – 15.01.03 – 15.01.06 – 16.02.16 17.01.01 – 17.04.07 – 17.04.11 – 19.10.01 19.10.02 – 19.12.01 – 19.12.02 – 19.12.03 19.12.04 – 19.12.05 – 19.12.11* – 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento e solido pulverulento	470		
W ₁	Area coperta ceste, big-bag, container, sfusi	Stoccaggio rifiuti in ingresso	16.02.14 – 16.02.16 – 16.03.04 – 19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 19.12.12 – 20.01.36 – 20.03.07	Ingresso	Solido non pulverulento	140	285	110
W ₂	Area coperta ceste, big-bag, bancali, cassoni	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	08.03.17* – 08.03.18 – 15.01.01 – 15.01.03 15.01.06 – 15.02.02* – 15.02.03 – 16.02.09* 16.02.10* – 16.02.14 – 16.02.15* – 16.02.16 17.04.11 – 19.10.01 – 19.10.02 – 19.12.01 19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 – 19.12.05 19.12.11* – 19.12.12 – 20.01.21*	Trattamento	Solido non pulverulento e solido pulverulento	84		
X	Area coperta ceste, big-bag, fusti.	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	19.02.05* – 19.02.06 – 19.12.01 – 19.12.02 19.12.03 – 19.12.04 – 19.12.11* – 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento	27		
X ₁	Area coperta ceste	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento (pasta di pile)	19.02.05* – 19.02.06 – 19.12.11* – 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento e pulverulento	27		
X ₂	Area coperta ceste, big-bag, fusti, bancali	Stoccaggio rifiuti in ingresso	16.06.01* – 16.06.02* – 16.06.03* – 16.06.06* 20.01.33*	Ingresso	Solido non pulverulento e pulverulento	30	60	70
X ₃	Area coperta ceste, big-bag, fusti, bancali	Stoccaggio rifiuti in ingresso	16.06.04 – 16.06.05 – 20.01.34	Ingresso	Solido non pulverulento e pulverulento	30	60	70
X ₄	Area coperta ceste, big-bag, fusti, bancali.	Stoccaggio rifiuti in ingresso	16.06.04 – 16.06.05 – 19.12.02 – 19.12.03 19.12.04 – 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento	86		
X ₅	Cassoni chiusi o coperti da telo amovibile	Stoccaggio rifiuti in ingresso	16.02.14 – 16.02.16 20.01.28 – 20.01.36 – 20.03.07	Ingresso	Solido non pulverulento	90	180	30

Area di stoccaggio	Modalità stoccaggio	Definizione stoccaggio	Rifiuti	Origine	Stato fisico	Sup. (m ²)	Volume (m ³)	Peso (ton)
Y	Area coperta ceste, big-bag, fusti, bancali	Stoccaggio pile in ingresso	16.06.01* – 16.06.02* – 16.06.03* – 16.06.06* 20.01.33*	Ingresso	Solido non pulverulento	98	245	313
Y ₁	Area coperta ceste, big-bag, fusti, bancali	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	16.06.04 – 16.06.05	Trattamento	Solido non pulverulento	65		
Z	Area coperta ceste, big-bag, fusti, bancali	Stoccaggio pile in ingresso	16.06.04 – 16.06.05 – 20.01.34	Ingresso	Solido non pulverulento	116	240	202
Z ₁	Area coperta ceste, big-bag, fusti	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento (zinco manganese)	06.03.14 – 19.12.03 – 19.12.11*	Trattamento	Solido non pulverulento	12		
Z ₂	Area coperta ceste, big-bag, fusti, bancali	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	16.06.04 – 16.06.05	Trattamento	Solido non pulverulento	84		
Z ₃	Area coperta ceste, big-bag, fusti	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	16.06.01* – 16.06.02* – 16.06.03* – 16.06.05 16.06.06*	Trattamento	Solido non pulverulento	262		
Z ₄	Area coperta big-bag	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	16.10.02 – 16.10.04 – 19.08.13* – 19.08.14	Trattamento	Solido non pulverulento/ Liquido/Fangoso palabile	15		
Z ₅	Container chiusi	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	19.02.05* – 19.02.06 – 19.10.01 – 19.10.02 19.12.01 – 19.12.02 – 19.12.03 – 19.12.04 19.12.11* – 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento e solido pulverulento	123		
Z ₆	Area coperta ceste, big-bag, fusti	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	16.10.02 – 16.10.04 – 19.08.13* – 19.08.14	Trattamento	Solido non pulverulento	10		
Z ₇	Area coperta ceste, big-bag, fusti	Deposito temporaneo rifiuti da trattamento	16.06.01* – 16.06.02* – 16.06.03* – 16.06.04 16.06.05 – 16.06.06* – 19.12.01 – 19.12.02 19.12.03 – 19.12.04 – 19.12.12	Trattamento	Solido non pulverulento	216		

Tabella B5 – Caratteristiche dei rifiuti in ingresso e aree di stoccaggi

Le aree funzionali dell'insediamento produttivo possono essere schematicamente suddivise in:

- **Capannone 1** e sua pertinenza esterna: all'interno del capannone si trovano l'impianto di trattamento "M1" dei RAEE R1 (frigoriferi), l'area di messa in riserva dei frigoriferi da trattare (area B) e le aree di deposito temporaneo D7 e D8, oltre all'area dedicata alla bonifica dei compressori danneggiati e al disassemblaggio manuale e a quella per la bonifica dei condizionatori e dei frigoriferi ad ammoniaca. All'esterno sono presenti gli impianti di trattamento delle emissioni in atmosfera (E1 e E2), le aree di messa in riserva dei rifiuti in ingresso (A e C sotto tettoia) e di quelli in uscita da trattamento (D1 e D2), le aree di deposito temporaneo A1, A2, D1, D3, D4, D5, D6 e D9 (l'area A3 per la messa in riserva degli oli recuperati sotto tettoia integrata ad una cisterna dedicata). Sotto tettoia è inoltre presente un'area per lo stoccaggio dell'urea, utilizzata per i mezzi SETRA (attività non IPPC). Sono presenti, altresì, l'area dedicata allo stoccaggio di eventuali rifiuti radioattivi in ingresso (area J), la pesa a ponte, il distributore di gasolio, e la vasca antincendio.
Nel capannone sono inoltre presenti gli uffici di SEVAL e gli uffici di un'attività non IPPC svolta da SETRA, che si occupa di trasporto rifiuti in conto proprio e conto terzi.
- **Capannone 2** e sua pertinenza esterna, dove sono installati gli impianti di trattamento "M2" dei RAEE raggruppamenti R2 e R4, oltre all'area di bonifica dei radiatori a olio, l'officina e le aree di messa in riserva dei rifiuti in ingresso E, E₁, E₂, E₃, E₄, F, G, due aree adibite a test sulle apparecchiature per la preparazione al riutilizzo, un'area E₅ per il deposito delle AEE risultate positive ai test della preparazione per il riutilizzo ed un'area di preselezione e smontaggio manuale dei RAEE in ingresso. A ovest del capannone sono localizzati gli uffici e l'officina.
All'esterno è presente l'impianto di trattamento delle emissioni in atmosfera (E3). Vi sono poi le aree di deposito temporaneo I, L, L₁, L₂, L₃, L₆ (L₁ e L₂ sotto tettoia) e, internamente al capannone, l'area H. È presente un'area per la messa in riserva dei rifiuti da trattamento: L₇ (sotto tettoia).
È presente inoltre una tettoia in carpenteria metallica dedicata allo stoccaggio dei RAEE in ingresso all'impianto M2: le aree di stoccaggio sono denominate L₄ - L₅.
- **Aree di stoccaggio**, sotto tettoia, presenti fra la zona dei capannoni 1 e 2 e la zona dei capannoni 3, 4 e 5, su cui insistono le aree di messa in riserva dei rifiuti in ingresso O, Q, U₃, V, V₃ (V₃ non sotto tettoia) e le aree di deposito temporaneo P, Q₁, U, V₁, V₂ e W.
- **Capannone 3 e 4** e loro pertinenze esterne: nel capannone 3 è presente l'impianto di trattamento "M4" dei RAEE R2-R4, le aree di messa in riserva dei rifiuti in ingresso N e N₂ e le aree di deposito temporaneo T, S, S₁, S₂ oltre che l'officina. All'esterno è posto l'impianto di trattamento delle emissioni in atmosfera (E5) e due aree di stoccaggio dedicate ai rifiuti in ingresso: U₁ e U₂.
Il capannone 4 è invece utilizzato per la messa in riserva dei rifiuti in ingresso (aree N₁, R e W₁) e per il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti (area M e W₂), di selezione e smontaggio manuale delle apparecchiature, per l'attività di recupero e trattamento dei rifiuti di plastica e metalli (impianto M3) e per l'attività di recupero e trattamento dei rifiuti metallici e plastici (impianto M6). Le emissioni dell'impianto M3 vengono trattate ed emesse tramite il camino E4 mentre le emissioni dell'impianto M6 vengono trattate ed emesse tramite il camino E7, entrambi presenti nel capannone 4. Una nuova tettoia, sul fronte Nord di pertinenza del capannone 4, sarà invece destinata al deposito temporaneo dei rifiuti da trattamento: area R₁.
Nel capannone 4 sono inoltre presenti tre aree di deposito temporaneo a servizio dei rifiuti prodotti dall'impianto pile (Z₃, Z₄, Z₆).
- **Capannone 5** e sua pertinenza esterna: all'interno del capannone è localizzato l'impianto di trattamento "M5" delle pile e accumulatori esausti, l'impianto di depurazione a suo servizio e le aree di messa in riserva dei rifiuti in ingresso Y, Z, e di deposito temporaneo Y₁, Z₁, Z₂, Z₇. Sono altresì presenti laboratorio di analisi, spogliatoi e servizi, zone di attività di progettazione e costruzione lampade a LED e di selezione e controllo qualità apparati. All'esterno è posto l'impianto di trattamento delle emissioni in atmosfera (E6), i depositi dei reagenti per la depurazione delle acque e ulteriori aree di deposito temporaneo: Z₅, X, X₁, X₄ (X, X₁, X₄ sotto tettoia) e di messa in riserva dei rifiuti in ingresso: X₂, X₃ (sotto

tettoia) e X₅.

- **Capannone 6:** struttura recentemente acquisita da SEVAL costituita da capannone prefabbricato a pianta rettangolare ed avente superficie lorda di circa 1.000 m². Al suo interno non è localizzato alcun impianto di trattamento rifiuti e non vengono svolte attività IPPC; è presente un'attività non IPPC, iscrivibile nel settore dei servizi logistici integrati e di assistenza tecnica, con una specializzazione nel settore dell'Information Technology e delle apparecchiature elettriche ed elettroniche. Inoltre una parte del capannone è utilizzato come deposito di ricambi a servizio degli impianti tecnici della ditta.

Specifiche degli impianti e delle aree sono riportate al paragrafo B.1.1, nella tabella B5 e nelle planimetrie agli atti.

Per la movimentazione dei rifiuti sono in uso attrezzature quali muletti, pala gommata, merlo, autogrù con presa a ragno.

Si specifica inoltre che i materiali End of Waste (ex-MPS) prodotti, non vengono stoccati in apposita area in quanto vengono immediatamente avviati ad impianti di destino.

L'Azienda ha trasmesso la procedura gestionale PG030 con la quale ha definito i lotti, le modalità e i tempi di stoccaggio dei rifiuti al fine di ottenere la cessazione di qualifica di rifiuto (EoW) per le frazioni plastiche derivanti dalle operazioni di trattamento effettuate sui RAEE.

B.1.1. Descrizione dei trattamenti

Ricapitolando, all'interno dello stabilimento SEVAL vengono effettuate le operazioni di trattamento dei RAEE appartenenti ai raggruppamenti R1, R2, R3 e R4 ed è inoltre presente un impianto di trattamento di pile e accumulatori esausti. SEVAL ha installato inoltre nel capannone 4 un impianto di recupero e trattamento rifiuti di plastica e metalli.

B.1.1.1 Linea di trattamento RAEE – raggruppamento R1 – Apparecchiature per lo scambio termico

La movimentazione dei RAEE dalle aree di stoccaggio all'area di lavorazione avviene manualmente o con l'utilizzo di adeguati carrelli elevatori per non danneggiare il circuito frigorifero. Dopo una prima fase di asportazione manuale di cavi elettrici, guarnizioni e parti in vetro, viene effettuata la bonifica del circuito di raffreddamento, costituito dal gas frigorifero, dall'olio per la lubrificazione del rotore del compressore e dal compressore stesso. Nel caso dei frigo con gas refrigerante ad ammoniaca, l'olio non è presente nel circuito. L'operazione preliminare di bonifica viene condotta utilizzando due appositi impianti di messa in sicurezza. Il primo è formato da una rete di aspirazione alla quale viene collegato il circuito di raffreddamento di ciascuno dei frigoriferi da trattare, collegandolo ad un sistema in grado di aspirare contemporaneamente sia il CFC che l'olio di lubrificazione del motore e provvedere alla loro separazione. Il gas può venire aspirato ed inviato all'impianto di abbattimento CFC (vedasi paragrafo C1) o stoccato in bombole. L'olio viene inviato tramite tubazione dedicata in un serbatoio da 9.000 litri posto in esterno al capannone e dotato di tettoia di copertura integrata e bacino di contenimento. Il secondo impianto di bonifica, dedicato ai frigo ad ammoniaca, è in grado di aspirare l'ammoniaca e praticare un vuoto spinto nei frigoriferi mediante un sistema misto ad eiettore così da asportare completamente il gas ivi contenuto. Dopo la pinzatura del circuito, la soluzione viene aspirata da un eiettore ad acqua che invia il tutto nella parte inferiore della torre di abbattimento NH₃, dove viene trasformata in solfato ammonico.

La torre ha una pompa di ricircolo della soluzione acqua/acido/ammoniaca recuperata. Quando la soluzione diventa satura (si rileva il valore di pH) deve essere scaricata tramite uno scambio valvole manuale e la pompa di ricircolo stessa in un contenitore esterno.

Le cisternette contenenti il solfato ammonico sono poste su idonea vasca di contenimento adeguatamente dimensionata.

L'energia necessaria a muovere i liquidi è fornita dalla sola aria compressa di rete. Il pH viene rilevato con dei segnalatori manuali. Dopo che il vuoto è stato eseguito sul circuito frigorifero, si praticherà un secondo foro (con pinza supplementare per permettere di flussare il circuito frigorifero con aria. L'impianto non genera emissioni ma produce solfato ammonico, stoccato nel luogo di produzione e avente codice EER 06.03.14, che viene inviato a recupero presso impianto autorizzato.

Le carcasse proseguono il trattamento in una piramide di triturazione che permette di ottenere materiale a granulometria uniforme. In questa fase di triturazione il frigorifero viene ridotto totalmente alla pezzatura variabile

da 20 a 30 mm. Successivamente, il materiale viene trasportato verso l'esterno per mezzo di un trasportatore vibrante in acciaio inossidabile, sopra il quale viene posizionato un nastro separatore a magnete permanente che ha la funzione di attrarre tutto il materiale ferroso per poi riporlo sopra un ulteriore nastro trasportatore che lo convoglia in un cassone. Il materiale restante (plastica, rame, alluminio, poliuretano) viene incanalato in una coclea e trasportato verso un'ulteriore fase di riduzione volumetrica. Una volta separato il poliuretano dal resto dei componenti, tramite un sistema di cicloni, questi ultimi vengono introdotti in un sistema a correnti parassite che separa la plastica dai metalli presenti.

Le fasi di trasporto, macinazione e separazione sono aspirate e gli aeriformi inviati a specifici impianti di abbattimento (E1, polveri derivanti da trasporto pneumatico – E2, emissioni derivanti da combustione CFC).

Si specifica che i condizionatori, dopo una preliminare preparazione manuale, sono sottoposti alla bonifica dei circuiti, attraverso l'impianto di messa in sicurezza dei frigoriferi e tramite analoghe apparecchiature portatili per l'estrazione del gas. A valle della bonifica, a differenza dei frigoriferi che hanno il poliuretano espanso isolante, i condizionatori non possiedono più caratteristiche tali da dover essere trattati in impianti tipo M1.

Con l'istanza di variante non sostanziale presentata nel dicembre 2017, la ditta ha richiesto di sostituire l'attuale sistema di abbattimento dell'impianto di trattamento M1 - impianto di ossidazione termica a 4 stadi - emissione E2 - con un nuovo impianto di ossidazione catalitica a 4 stadi, composto da filtro a maniche, combustore catalitico, torre di Quench e torre di lavaggio. La portata dell'emissione a camino è stata quindi incrementata a 3.750 m³/h.

Si riporta nella figura successiva lo schema di flusso dell'impianto di trattamento, meglio dettagliato nella tavola n°15 agli atti. Nel quadro ambientale C.1 vengono meglio descritti i punti di emissione e gli impianti di trattamento.

Raggruppamento R1
Impianto M1

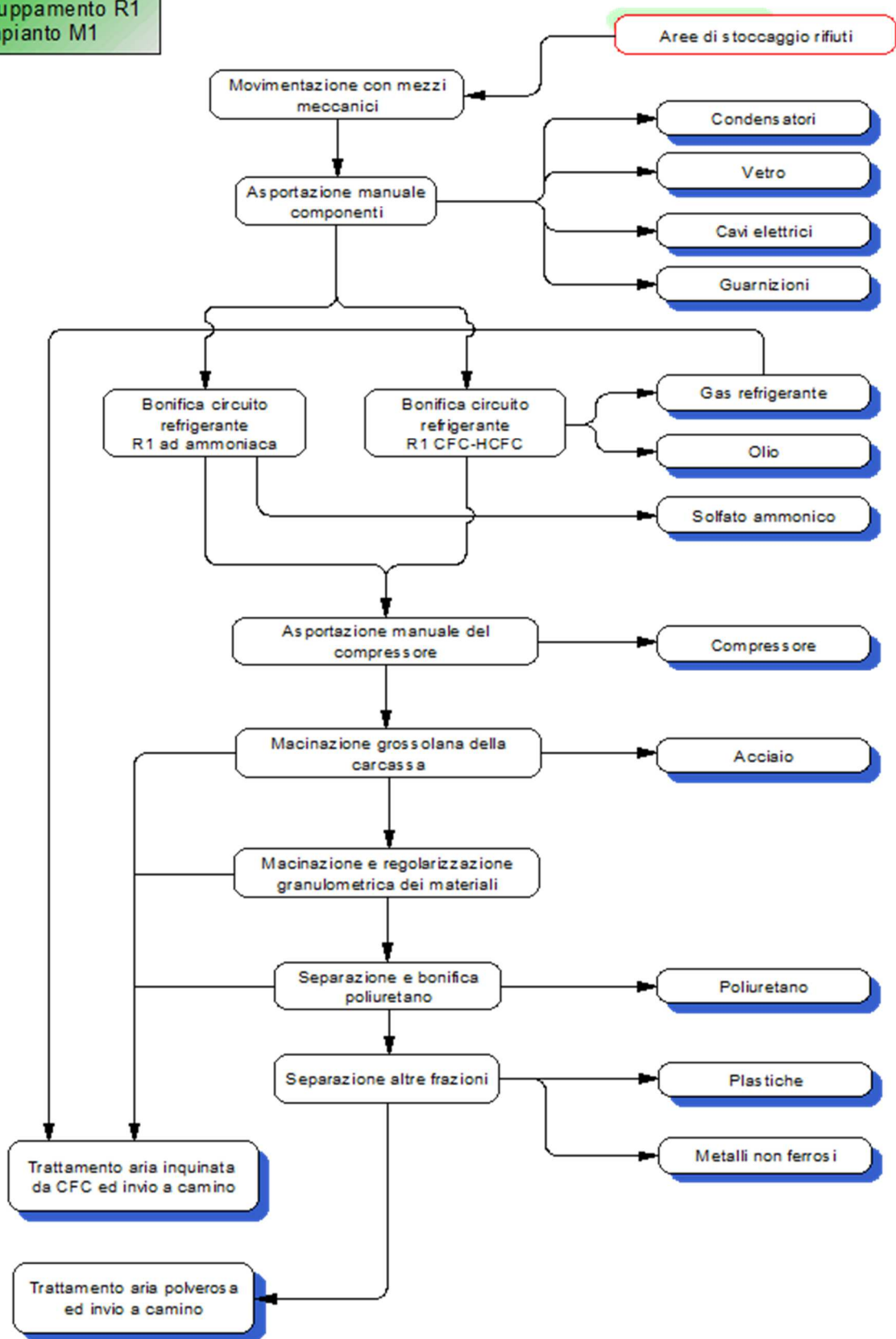


Figura 1 – Schema di flusso impianto RAEE – Raggruppamento R1, impianto M1

B.1.1.2. Linea di trattamento RAEE – raggruppamento R2 e R4

All'interno dello stabilimento sono presenti due impianti sostanzialmente gemelli per il trattamento delle apparecchiature appartenenti ai raggruppamenti R2 e R4.

I due impianti si differenziano nel tipo di alimentazione dei rifiuti: l'impianto M2 può essere infatti alimentato, oltre che da macchine operatrici quali muletto o ragno, attraverso una macchina di caricamento fissa alla cui estremità è fissata una benna a polipo. In tale modo è possibile garantire un costante ed omogeneo afflusso di apparecchiature verso l'impianto di trattamento. La benna è del tipo "aperto" e possiede una forza di chiusura limitata, in modo che, in fase di presa delle apparecchiature, si possa limitare al minimo la possibilità che le carcasse vengano schiacciate e spaccate prematuramente dalle pinze del polipo.

Nell'impianto M4 il carico delle apparecchiature viene effettuato tramite macchine operatrici o manualmente.

I RAEE sono depositati su una tramoggia che alimenta un nastro trasportatore e le invia ad una prima bonifica manuale, consistente nell'asportazione dei cavi elettrici, vetro, batterie ed accumulatori, zavorre in cemento, ecc., nonché tutte le frazioni già identificabili e selezionabili, in modo da preparare il rifiuto alle successive fasi di trattamento meccanico e messa in sicurezza finale.

Terminate le operazioni preliminari, le apparecchiature proseguono verso una prima macchina, allestita con gli alberi distanziati fra loro e privi di lame taglienti: in questo modo, durante la lacerazione delle carcasse, viene preservata l'integrità delle componenti interne che sono asportate (es. condensatori, alimentatori, motori elettrici, circuiti stampati, ecc.). Le apparecchiature avanzano verso una seconda macchina simile alla precedente in grado di lacerarle ulteriormente. Lungo il percorso del nastro, gli operatori effettuano un'ulteriore selezione manuale finalizzata all'asportazione delle altre componenti interne. Successivamente i materiali proseguono verso la frantumazione. Da questo punto in poi le apparecchiature sono state private di tutte le componenti interne (pericolose e non) e dunque ciò che passa attraverso tale settore di frantumazione non è altro che un mix di ferro, rame, ottone, alluminio e componenti plastiche.

La frantumazione avviene in un tritatore di tipo a quadrialbero nel quale viene operata la regolarizzazione granulometrica necessaria per poter effettuare l'asportazione dei materiali ferrosi.

Nell'impianto M2, è stata integrata una ulteriore selezione qualitativa del materiale in uscita dal magnete permanente prima che questo venga scaricato, tramite nastro nel cassone del ferro, tale operazione viene svolta tramite operatore. Il materiale non ferroso, invece, viene inviato ad un vaglio vibrante, il cui scopo è far proseguire il materiale, separandone la componente più fine, composta da plastica, metalli e inerti. Tale frazione fine è rimossa attraverso le pareti forate del vaglio. Il materiale restante è poi inviato a una macchina automatica di selezione dei metalli (Finder), il cui funzionamento può essere descritto come segue:

- Il materiale è distribuito nella maniera più omogenea e regolare possibile su un nastro e grazie all'avanzamento di questo, passa accanto ad un sensore ad induzione;
- Per ogni singolo pezzo il sensore invia al sistema di controllo le informazioni relative alla posizione sul nastro del pezzo e alle sue proprietà elettriche;
- Al termine del nastro, poste trasversalmente ad esso, sono presenti moltissime valvole elettropneumatiche che soffiando aria compressa al passaggio dei pezzi classificati come metallici, modificandone la naturale traiettoria e lanciandoli su un nastro di estrazione;
- Il materiale classificato come inerte dal punto di vista elettrico prosegue senza interventi secondo la traiettoria naturale e verso le macchine successive della linea.

La tecnologia non altera minimamente il materiale, né dal punto di vista chimico, né fisico, né dimensionale.

Si ottengono due frazioni: plastica e metalli misti a plastica.

Per migliorare ulteriormente la qualità della frazione metallica, quest'ultima può essere portata ad ulteriore trattamento presso l'impianto M3 (carico a batch).

Le fasi di trasporto, macinazione e separazione sono aspirate e gli aeriformi inviati a specifici impianti di abbattimento (E3 – impianto "M2", E5 – impianto "M4").

Si riportano nelle figure successive gli schemi di flusso degli impianti di trattamento, meglio dettagliati nella tavola 17. Nel quadro ambientale C.1 vengono meglio descritti i punti di emissione e gli impianti di trattamento.

Impianto M2-M4
Raggruppamenti R2-R4

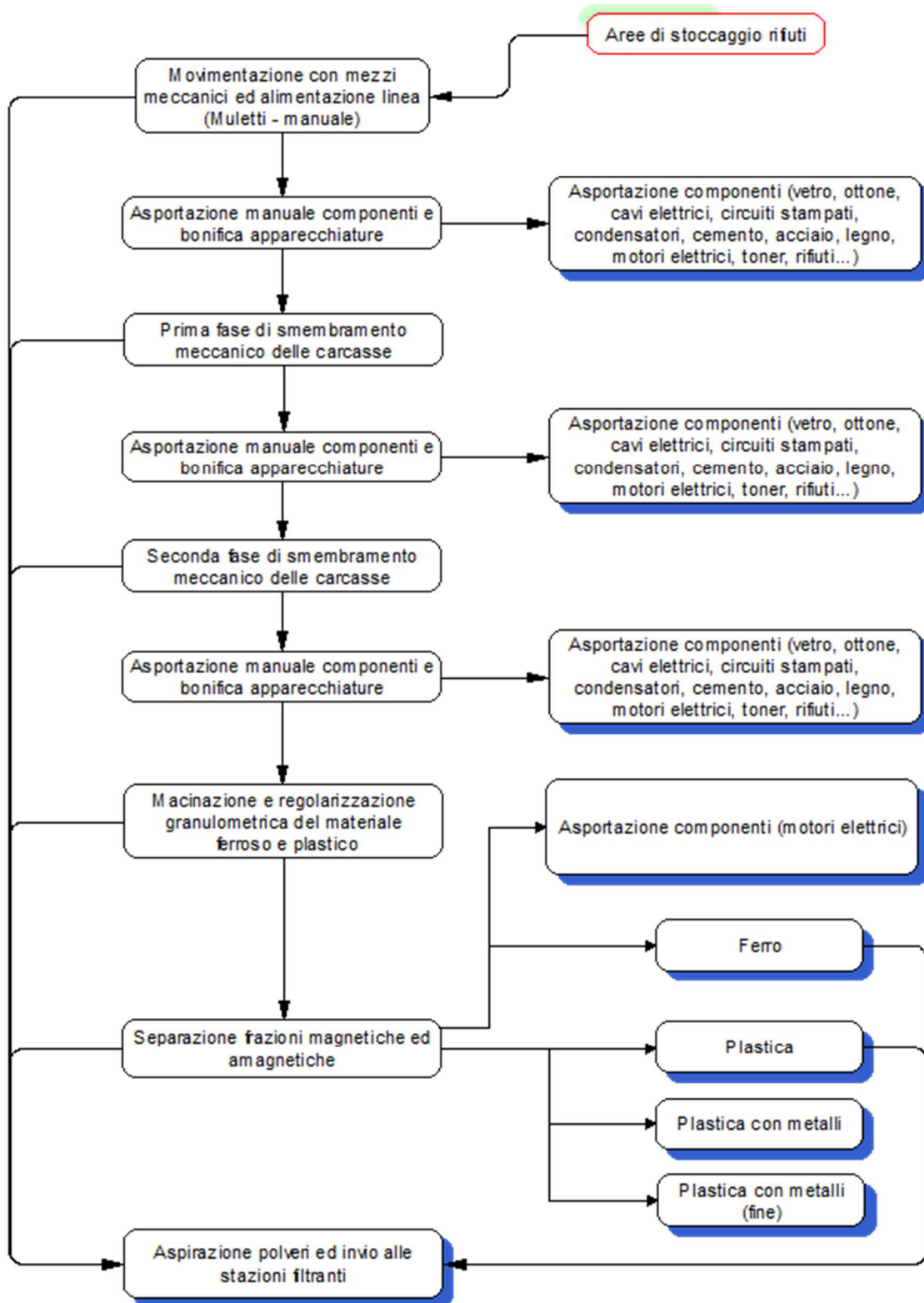


Figura 2 – Schema di flusso impianto RAEE – Raggruppamento R2 - R4, impianto M2

B.1.1.3. Linea di trattamento RAEE – Smontaggio manuale (anche raggruppamento R3)

Nell'area adibita allo smontaggio manuale, i RAEE, inclusi monitor e televisori, sono smantellati manualmente in modo da estrarre in maniera controllata eventuali componenti critiche presenti all'interno (ad esempio batterie, neon, tubi catodici, ecc.) evitandone rotture premature.

Eventuali tubi catodici e neon estratti dalle apparecchiature sono inviati a idoneo recupero presso impianti terzi autorizzati.

Si riporta lo schema del trattamento effettuato:

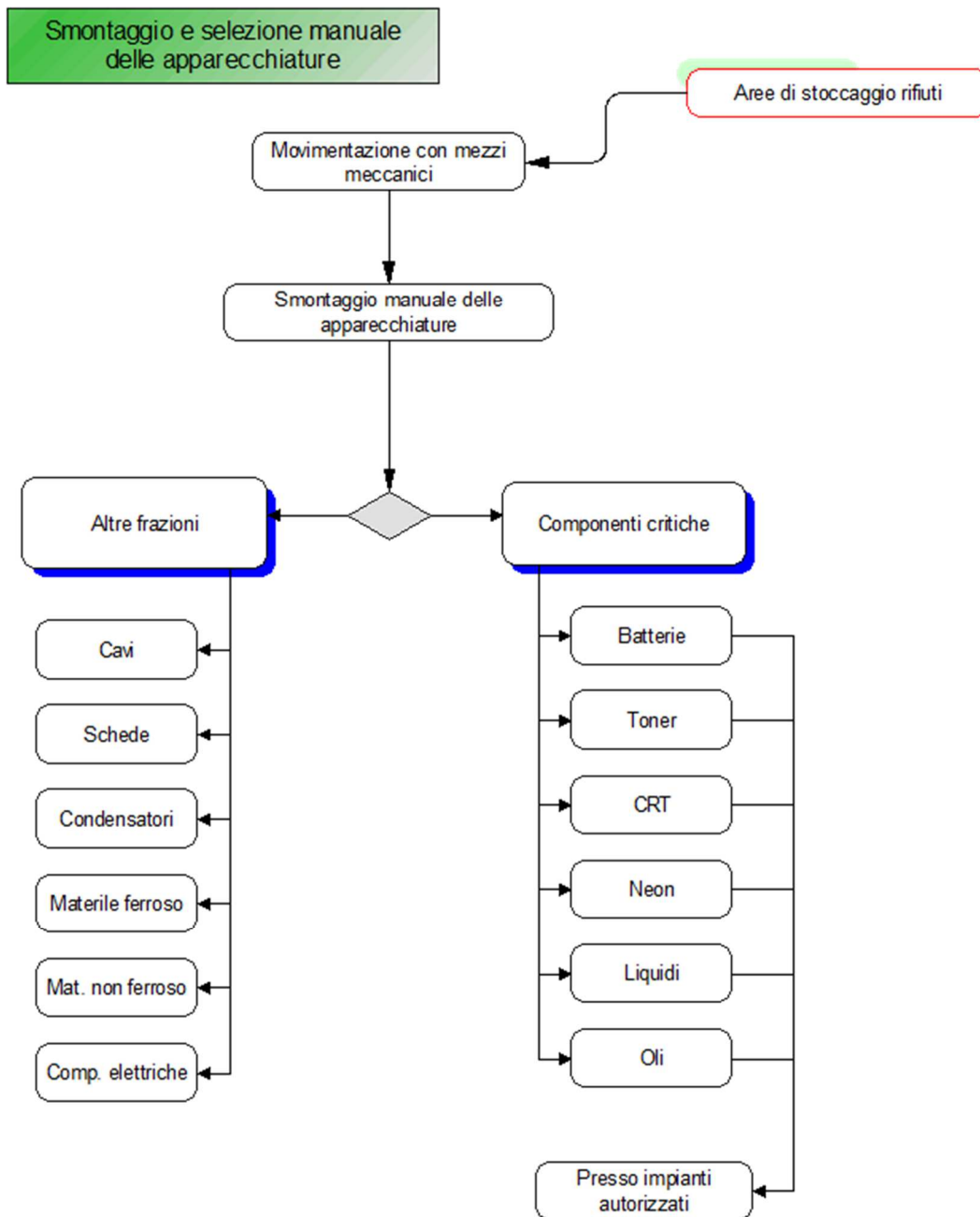


Figura 3 – Schema di flusso trattamento manuale delle apparecchiature

B.1.1.4. Linea di trattamento pile e accumulatori esausti

Nel capannone 5 avviene il trattamento delle pile e degli accumulatori esausti, che, dopo una fase di preselezione e pulizia del materiale (ovvero rimozione di tutte i materiali e i rifiuti estranei raccolti insieme alle pile) e smontaggio manuale di eventuali componenti (ad es. schede elettroniche, plastiche, cavi, etc), sono separati nelle diverse tipologie di pile e accumulatori. Successivamente avviene la frantumazione delle sole pile alcaline e zinco-carbone (selezionate nel passaggio precedente o ricevute già come tali) e la separazione delle frazioni, tra cui la "black mass" (pasta di pile, composta, soprattutto, da carbonio, zinco e manganese, metalli pregiati) che, al termine del successivo processo di elettrolisi, consente la produzione di lamine di zinco metallico, ossidi di manganese e fanghi di carbonio e manganese.

Attraverso processi specifici, sono differenziati e recuperati tutti gli altri componenti delle batterie. L'impiego di un sistema di supervisione, collegato in rete, permette infine di gestire anche un'allarmistica specifica, in grado di allertare il personale specializzato a fronte di qualunque scostamento rispetto ai parametri ottimali.

Il processo può essere riassunto in tre sezioni:

1. Selezione e trattamenti meccanici.

Comprende una parte dedicata alla cernita del materiale in ingresso e una di triturazione e separazione delle frazioni fisiche recuperabili. Dal trattamento meccanico si hanno in uscita 4 frazioni:

- Carta e plastica, inviate a recupero energetico;
- Materiale ferromagnetico, inviato a recupero;
- Collettori anodici in ottone, inviati a recupero;
- "Pasta di pile", inviata al processo di cui al punto 2 o conferita ad impianto di recupero esterno.

2. Processo idro-metallurgico.

Prevede un lavaggio, una lisciviazione e una elettrodeposizione, supportati da sezioni specifiche che consentono la continuità del processo.

Nello specifico, il trattamento è basato su un procedimento di recupero idrometallurgico che permette di ottenere un recupero quasi totale della pila: circa il 95% in peso.

Il ciclo inizia con un lavaggio: la pasta di pile, mediante una tramoggia con coclea, viene caricata nel primo reattore, dove è stata dosata in precedenza la quantità di acqua necessaria.

Al termine di questa fase, il composto viene filtrato con una filtropressa; la fase liquida viene stoccata in un serbatoio di equalizzazione, mentre il solido viene ricaricato, tramite un nastro, nel reattore di lisciviazione. In tale reattore, attraverso l'utilizzo di acido solforico, si ottiene la dissoluzione della componente metallica. Successivamente si procede alla filtrazione con filtropressa: il solido prodotto costituisce un fango di Carbonio e ossidi di Manganese, mentre il liquido viene purificato in apposito reattore mediante aggiunta di Sodio Idrossido, portando alla precipitazione di idrossidi metallici (es. di Ferro e Mercurio), rimossi da una pompa filtro.

La soluzione viene quindi caricata internamente nella sezione di pre-elettrolisi che completa la rimozione delle impurezze: una scarica selettiva permette il deposito di eventuali tracce di Nichel, Cobalto, Rame e Cadmio. A trattamento effettuato, la soluzione è pronta per essere conferita ad impianti che consentono il suo utilizzo come reattivo per la preparazione di fertilizzanti.

Inizia a questo punto la sezione di elettrolisi vera e propria, costituita da tre celle funzionanti in modalità continua, per la deposizione di Zinco metallico e Manganese biossido.

Un sistema filtrante, in apposita vasca di rilancio, garantisce la pulizia del bagno mentre una serie di ugelli venturi, alimentati da una pompa verticale, assicurano l'agitazione della vasca.

Durante l'elettrodeposizione si rigenera acido solforico che rende la soluzione idonea per il ricircolo nel reattore di lisciviazione. Una parte di questo ricircolo deve essere spurgato per evitare accumuli di solfato di sodio all'interno del processo. Tale spurgo viene stoccato prima in un serbatoio e poi inviato ad un reattore dove, mediante l'utilizzo di Sodio idrossido, si ottiene la precipitazione dello Zinco e Manganese residui come idrossidi. Un sedimentatore concentra gli idrossidi, che vengono successivamente filtrati con filtropressa e recuperati.

La soluzione, priva degli idrossidi, viene dapprima stoccata in serbatoio e in seguito passa nel cristallizzatore, dove viene recuperato il solfato di sodio decaidrato che si forma in notevole quantità a causa della neutralizzazione della soluzione acida.

La soluzione uscente viene in parte messa in ricircolo nel reattore di lavaggio, permettendo la riduzione dei

consumi di acqua dell'impianto.

Le acque di lavaggio delle filtopresse, le soluzioni di lavaggio della pasta di pile, lo spurgo della cella di elettrolisi e le acque madri di cristallizzazione sono inviate all'impianto chimico-fisico per il trattamento dei reflui.

3. Trattamento reflui e abbattimento emissioni.

Composta da una sezione di aspirazione e abbattimento delle emissioni in atmosfera (emissione E6) e da una di trattamento chimico – fisico per i reflui prodotti (scarico S8).

Si riporta nella figura successiva, lo schema di flusso dell'impianto di trattamento pile e accumulatori. Le tavole 18 e 14 contengono rispettivamente il layout dell'impianto e lo schema di flusso dell'impianto di depurazione. Nel quadro ambientale C.1 è meglio descritto il punto di emissione e gli impianti di trattamento.

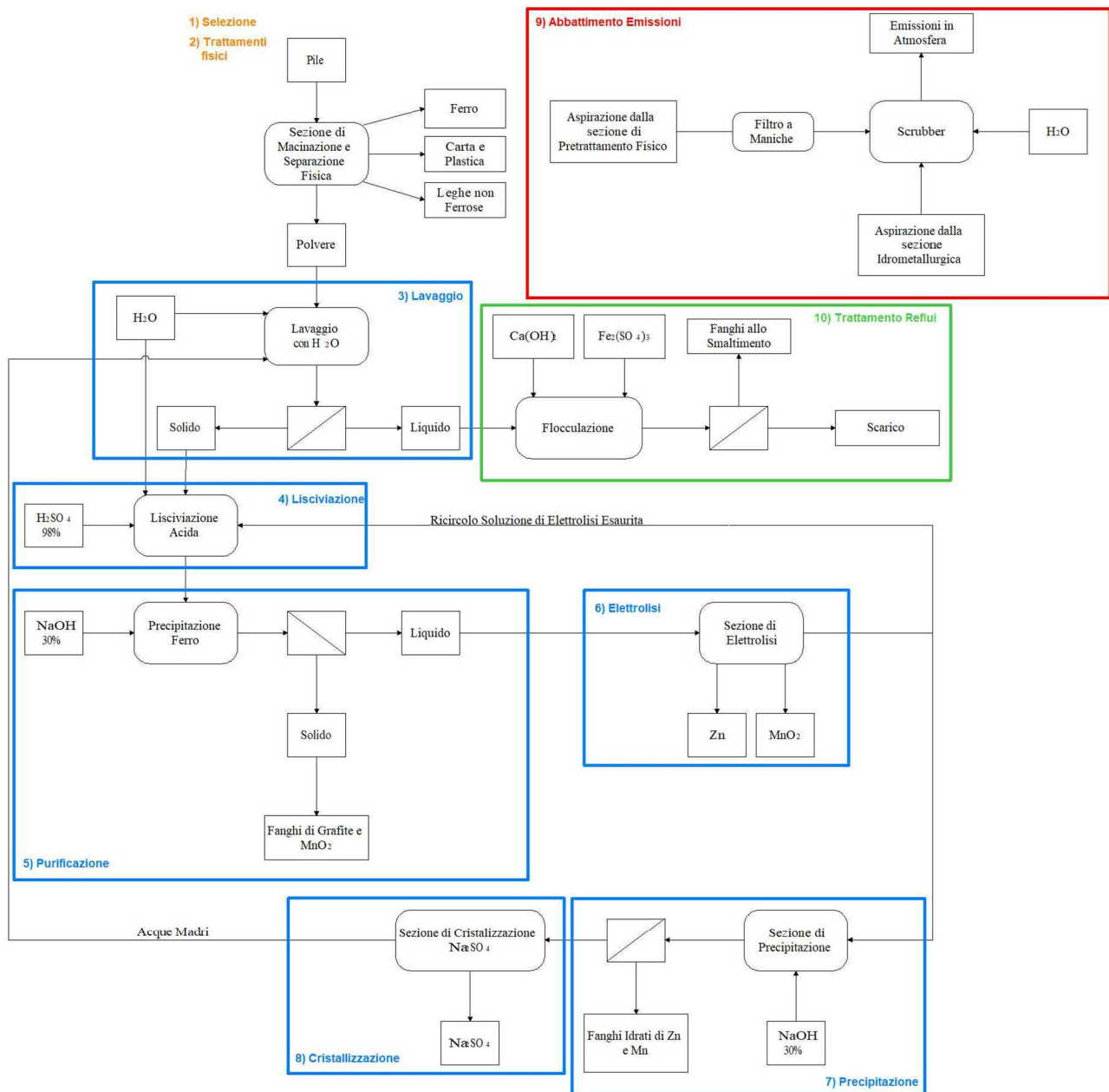


Figura 4 – Schema di flusso impianto trattamento pile e accumulatori esausti

B.1.1.5. Attività di preparazione per il riutilizzo dei RAEE

Il D.lgs. 14 marzo 2014, n. 49 “Attuazione della direttiva 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)”, pubblicato in Gazzetta Ufficiale n. 73 del 28 marzo 2014, Suppl. Ordinario n. 30) ed in vigore dal 12 aprile 2014, definisce all’articolo 6, i criteri di priorità nella gestione dei RAEE, affermando che “La gestione dei RAEE deve privilegiare le operazioni di riutilizzo e preparazione per il riutilizzo dei RAEE, dei loro componenti, sottoinsiemi e materiali di consumo in attuazione dei principi di precauzione e prevenzione, e al fine di consentire un efficiente utilizzo delle risorse”.

A tal fine, SEVAL ha predisposto un’area dedicata allo svolgimento delle operazioni disposte da tale decreto. Tale area viene riportata nelle tavole agli atti.

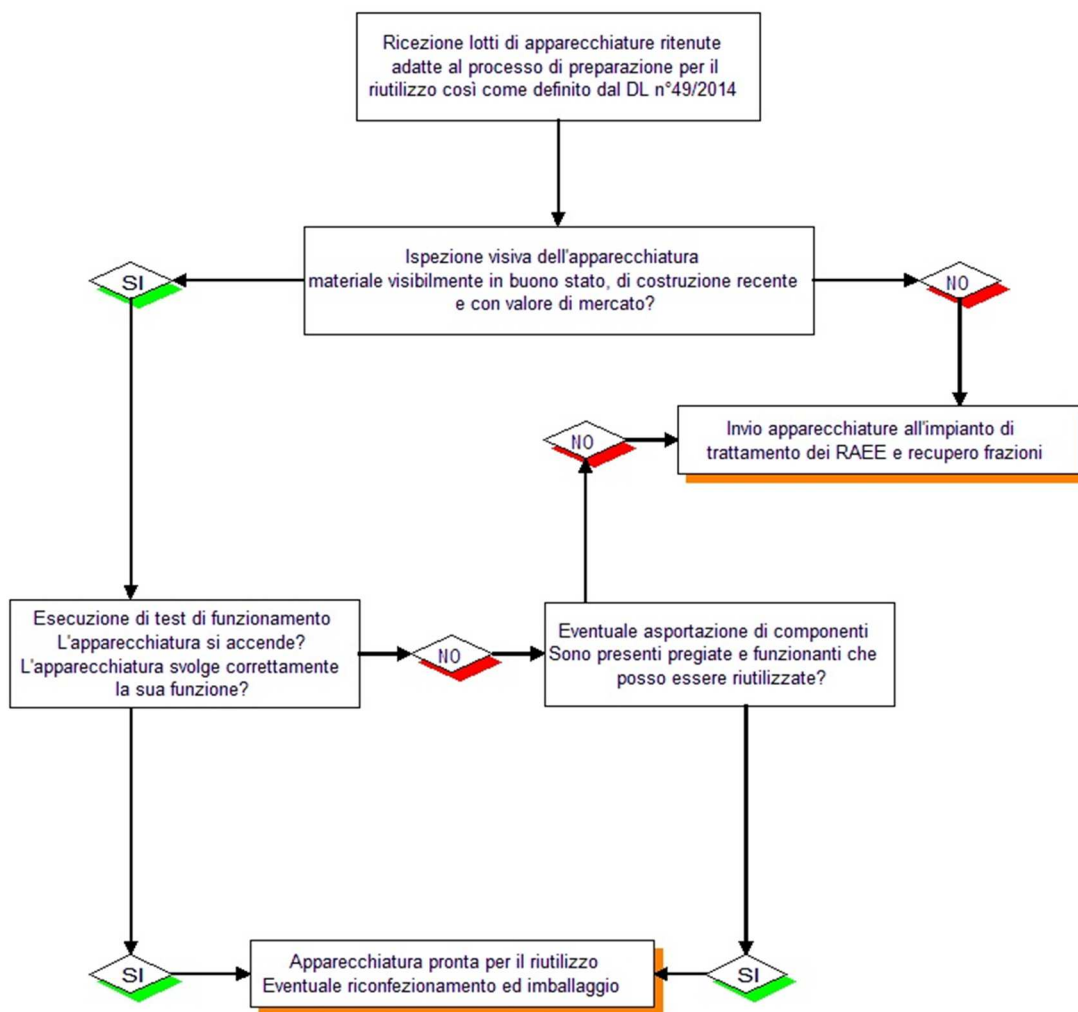


Figura 5 – Schema di flusso processo di riutilizzo dei RAEE

B.1.1.6. Linea di trattamento rifiuti metallici e plastici M3

L'obiettivo principale del processo SEVAL è la selezione automatica di materiali già macinati, utilizzando le tecnologie di riconoscimento dei materiali stessi.

Il processo è rivolto principalmente a materiali composti da plastiche rigide, metalli, pezzi di schede elettroniche, spezzoni di cavo ed altri materiali tipicamente, ma non solo, derivanti dalla frantumazione e dalla selezione di RAEE.

La modifica sostanziale approvata con provvedimento dirigenziale n. 288 del 07.11.2016 ha consentito l'installazione di un impianto di trattamento dei rifiuti ad alto tenore di plastica nel capannone 4 con la possibilità per SEVAL di effettuare alcune operazioni aggiuntive rispetto al processo di trattamento dei rifiuti elettronici.

La linea è quindi costituita dai seguenti macchinari posti in serie: un vibrovaglio, un selettore ottico, apparecchiature di separazione magnetica e amagnetica. Il trattamento di raffinazione può essere applicato a diverse tipologie di materiale, tra cui:

- Flussi di plastiche e metalli, misti a plastiche provenienti da impianti di trattamento RAEE (codici EER: 19.12.02, 19.12.03, 19.12.04);
- Miscele di materiali misti (codici EER: 19.12.12, 19.12.03, 19.12.02);
- Miscele di metalli misti (codici EER: 19.12.03, 19.12.02);

Il processo si applica quindi alle miscele, dove tuttavia ogni singolo pezzo è costituito da un solo materiale. Le tipologie di polimeri plastici principalmente contenuti nelle diverse categorie di RAEE sono PS, ABS, PP, PE, PUR.

Il materiale è avviato prima ad un vibrovaglio e successivamente ad una macchina (NIR), che utilizza sensori ottici ad infrarossi e colorimetrici per la rilevazione delle caratteristiche del materiale. Il materiale riconosciuto come da selezione viene espulso attraverso molte piccole valvole pneumatiche. Grazie a questa tecnologia, il materiale, che non è alterato in nessun modo dal processo, può essere suddiviso secondo più criteri, ad esempio (elenco esemplificativo):

- In base alla matrice polimerica (ABS, PS, PP, PE, etc.);
- In base al fatto di essere o non essere rilevato (polimeri visibili, polimeri non visibili);
- In base al fatto di essere una scheda elettronica;
- In base al colore del materiale.
- Altro

La linea funziona a secco ed ha una potenzialità complessiva di circa 2.0 ton/h.

Successivamente il materiale non selezionato viene inviato ad una cernitrice magnetica, che estrae il materiale magnetico e lascia passare il restante materiale che viene ulteriormente separato grazie ad un sistema a doppie correnti parassite che separa le plastiche dai metalli (leghe di alluminio, leghe di rame e altre leghe).

Come si evince dalla tavola 19 agli atti, tutte le macchine della linea sono aspirate e convogliate all'emissione E4.

L'impianto di trattamento dei rifiuti di plastica tratta i rifiuti provenienti anche da altri impianti di trattamento RAEE aventi codici EER 19.12.02 - 19.12.03 - 19.12.04 - 19.12.12. Si specifica che tale impianto tratta plastiche rigide e metalli, derivanti esclusivamente da apparecchiature elettriche ed elettroniche e componenti e materiali assimilabili dal punto di vista merceologico.

Si precisa inoltre che tale impianto di trattamento dei rifiuti ad alto tenore di plastica, può rispondere alle specifiche del DM 5 febbraio 1998. I prodotti in uscita dipendono tuttavia dal tipo e dal numero di polimeri che compone il materiale introdotto: l'Azienda valuterà quindi per ogni lotto trattato, l'attribuzione o meno della qualifica di materia prima o rifiuto alle selezioni prodotte.

Si elencano i rifiuti e le MPS/EOW (ai sensi delle norme UNI 10667 o 10853) in uscita dall'impianto di trattamento rifiuti ad alto tenore di plastica:

CODICI EER	Descrizione
19.12.02	metalli ferrosi
19.12.03	metalli non ferrosi
19.12.04	plastica e gomma
19.12.12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11*

Tabella B6 – CER uscita impianto M3

EOW/MPS
Plastica

Tabella B7 – E.O.W./MPS in uscita dall' impianto M3

Si riporta nella seguente figura, lo schema a blocchi del processo. Il vaglio rotante precedentemente previsto prima del separatore dei metalli, viene sostituito con un vibrovaglio.

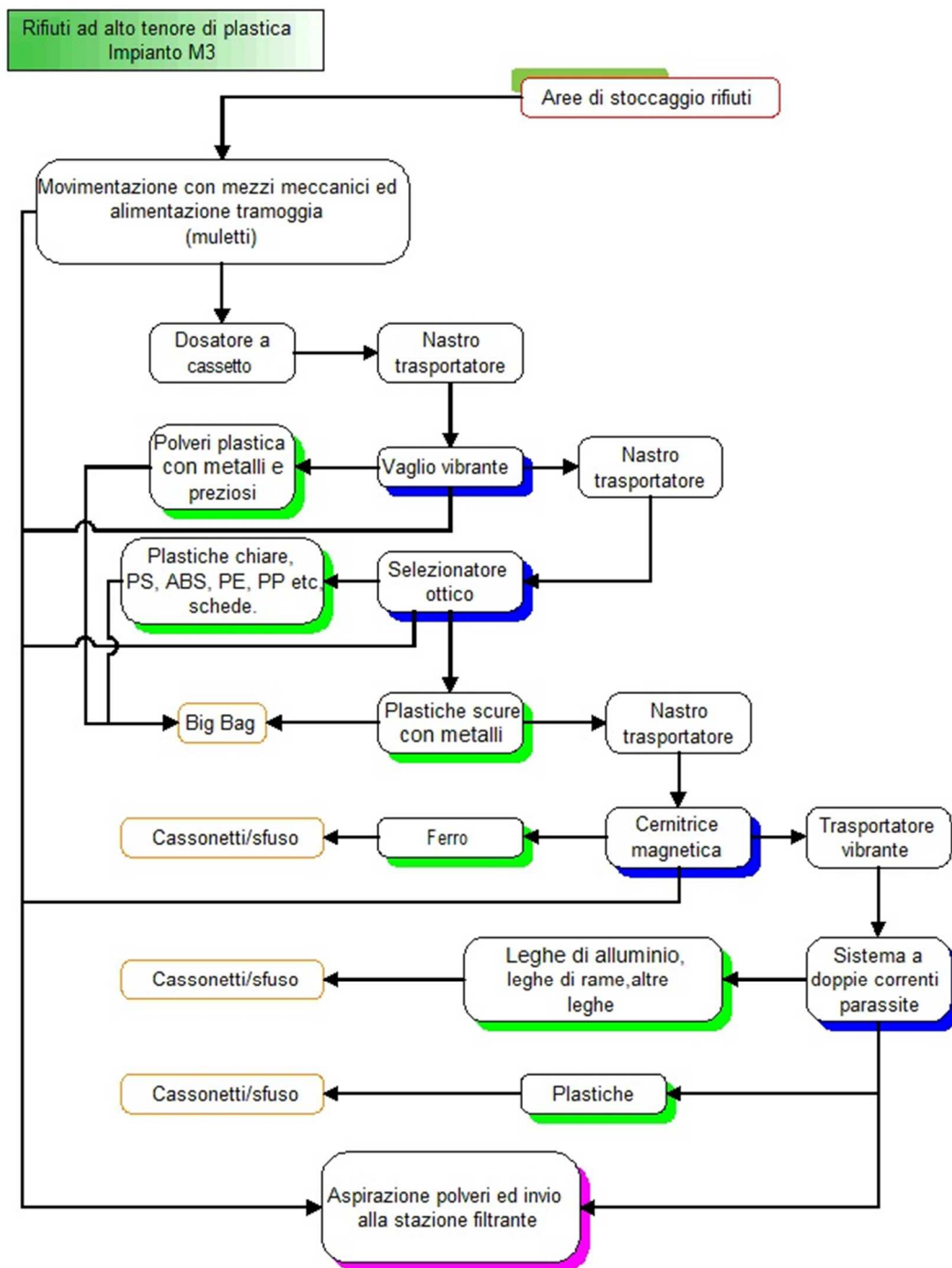


Figura 6 – Schema di flusso impianto trattamento rifiuti di plastica e metalli – Impianto M3

B.1.1.7. Nuova linea ottica di selezione metalli e plastiche – IMPIANTO M6

Il processo, posizionato nel capannone 4, consiste in una separazione ottica dei materiali. L'input principale è il materiale metallico in uscita dalla linea di trattamento M1, caratterizzato dalla presenza di fiocchi di alluminio, rame, ottone e alcune impurità quali plastica e vetro. La nuova installazione, oggetto del presente aggiornamento, è in grado di separare anche altre tipologie di materiali purché siano differenziabili per colore e omogenei per dimensione (ad es. plastiche o altro).

La linea è costituita dai seguenti macchinari posti in serie:

- Tramoggia e nastro di carico;
- Selettore ottico verticale;

Il trattamento di raffinazione può essere quindi applicato a diverse tipologie di materiale, tra cui:

- A) Miscele di metalli misti (CODICI EER: 19.12.03 - 19.12.02);
- B) Flussi di plastiche e metalli misti a plastiche provenienti da impianti di trattamento RAEE (CODICI EER: 19.12.02, 19.12.03, 19.12.04);
- C) Miscele di materiali misti (CODICI EER: 19.12.12 - 19.12.03 - 19.12.02);

Il processo si applica quindi alle miscele, dove tuttavia ogni singolo pezzo è costituito da un solo materiale.

Nella fattispecie con il termine miscela si intende una massa eterogenea di rifiuti costituiti da scaglie/frammenti solidi di metalli di varia origine, plastiche di varia tipologia e, in minore quantità, di altri frammenti di diversa matrice (vetro, legno...), considerate in questo caso delle impurità.

Per essere trattate nella linea M6 i frammenti di metalli e plastiche devono essere separati fisicamente tra di loro e devono possedere una pezzatura che può oscillare all'incirca dai 5 mm ai 2 cm.

Il materiale è caricato in una tramoggia e tramite un meccanismo vibrante è caricato su un nastro che eleva il materiale stesso e lo lascia cadere nella macchina. Tale macchina distribuisce il materiale su uno scivolo e attraverso molteplici sensori ottici ne rileva il colore. Un set di piccole elettrovalvole pneumatiche modifica la linea di caduta del materiale che si intende selezionare determinandone la divisione.

La linea funziona a secco e ha una potenzialità complessiva di circa 1 ton/h.

Come si evince dalla tavola 07 agli atti, la macchina è sottoposta ad aspirazione convogliata all'emissione E7, le cui caratteristiche sono riportate nel capitolo dedicato ai sistemi di abbattimento delle emissioni.

L'impianto in oggetto tratterà i rifiuti provenienti anche da altri impianti di trattamento RAEE aventi codici EER 19.12.02 - 19.12.03 - 19.12.04 - 19.12.12 (questo ultimo codice solo se trattasi di una miscela di scaglie di metallo e plastiche).

Si precisa inoltre che tale impianto, può rispondere alle specifiche del DM 5 febbraio 1998. I prodotti in uscita dipendono tuttavia dal tipo di materiale introdotto: si valuterà quindi per ogni lotto trattato, l'attribuzione o meno della qualifica di materia prima o rifiuto alle selezioni prodotte.

Si elencano i rifiuti e le MPS/EOW (ai sensi delle norme UNI 10667 o 10853) in uscita dall'impianto di trattamento rifiuti ad alto tenore di plastica:

CER	Descrizione
19.12.02	metalli ferrosi
19.12.03	metalli non ferrosi
19.12.04	plastica e gomma
19.12.12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11*

Tabella B8 – CER uscita impianto M6

EOW/MPS
Plastica
Rame
Alluminio

Tabella B9 – E.O.W./MPS in uscita dall'impianto M6

Si riportano di seguito le caratteristiche tecniche ed il principio di funzionamento dell'impianto di separazione a tecnologica ottica previsto:

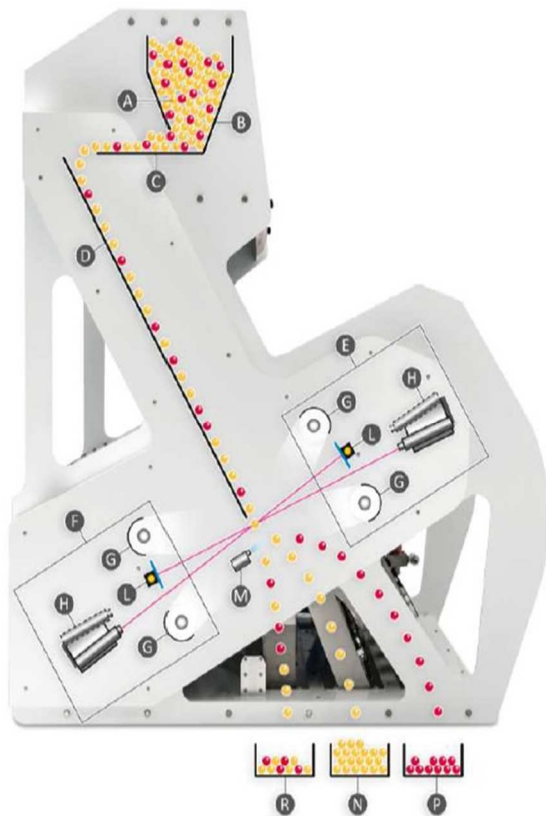
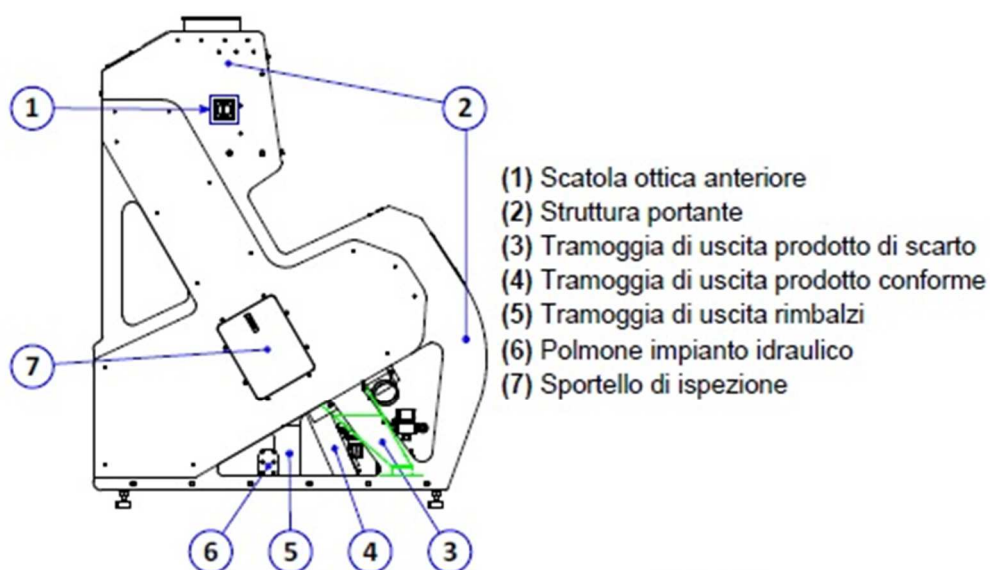


Figura 7 – Sezione del separatore ottico - Impianto M6

- Il prodotto (A) da selezionare, caricato sulle tramogge (B), fluisce sulla piastra vibrante (C), dove si distribuisce uniformemente prima di cadere sullo scivolo di alimentazione (D);
- Al termine dello scorrimento lungo lo scivolo (D), il prodotto è in caduta libera tra le due scatole ottiche (E) ed (F);
- Passando davanti alle telecamere (H) e ai riferimenti (L) il prodotto (A) è illuminato dalle barre LED (G) e viene ispezionato singolarmente dalle telecamere (H);
- Il software di controllo stabilisce quali unità di prodotto sono “NON CONFORMI” e comanda l’azione dell’elettrovalvola (M) che è sulla traiettoria dell’unità di prodotto NON CONFORME;
- L’elettrovalvola (M) emette, attraverso il beccuccio, un getto d’aria potente e di breve durata (sparo) che devia la caduta della singola unità di prodotto nella tramoggia di scarico del prodotto NON CONFORME (P). Il prodotto non deviato mantiene la sua traiettoria di caduta arrivando nella tramoggia di scarico del prodotto CONFORME (N);
- Eventuali unità di prodotto che deviano accidentalmente dalla loro traiettoria di caduta vengono raccolte nella tramoggia di scarico dei RIMBALZI (R).



- (8) Tramoggia di carico
- (9) Piastre vibranti
- (10) Scivoli di alimentazione
- (11) Pannello di controllo
- (12) Pulsante di accensione / spegnimento
- (13) Connettore USB e pressostato
- (14) Flange di aspirazione
- (15) Gruppo aria primario
- (16) Sportelli prelievo prodotto di scarto
- (17) Sportelli prelievo prodotto conforme

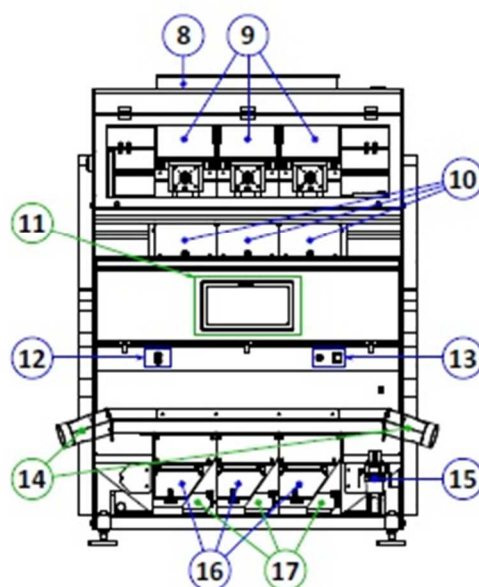


Figura 8 – Elementi funzionali del separatore ottico - Impianto M6

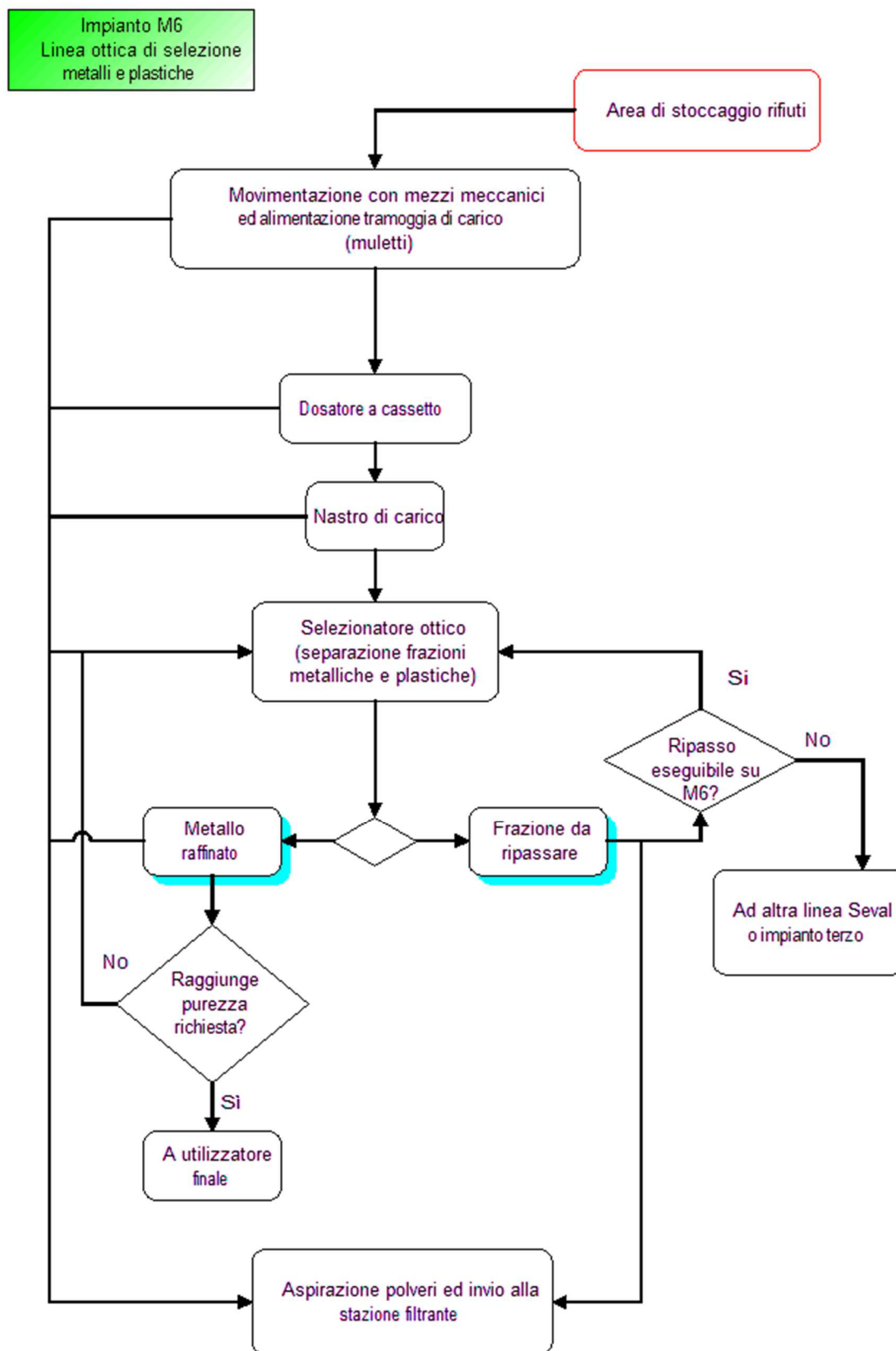


Figura 9 – Schema di flusso linea separazione ottica - Impianto M6

END OF WASTE

Nell'ambito dell'attività SEVAL sono previste operazioni che portano alla cessazione della qualifica di rifiuto per i seguenti materiali: plastica, rame e alluminio.

La cessazione della qualifica di rifiuto per i materiali alluminio e rame risulta già normata dai regolamenti europei 333/11 e 715/13.

Per quanto riguarda la plastica la nuova formulazione dell'art. 184-ter del Dlgs 152/2006 e smi richiede un approfondimento relativo alla cessazione della qualifica di rifiuto in assenza di norme specifiche.

Per quanto riguarda Seval, l'attenzione è relativa all'operazione R3 applicata ai rifiuti plastici provenienti dal mondo dei RAEE.

La lavorazione prevista che conduce alla cessazione della qualifica di rifiuto per il materiale plastico consiste in un semplice trattamento meccanico di asportazione di materiali estranei (qualora presenti) e separazione mediante l'utilizzo dei macchinari delle linee M3 e M6 descritti in precedenza.

Il rifiuto di partenza oggetto della lavorazione finale che conduce all'EOW è costituito da rifiuto plastico derivante da apparecchiature RAEE destinate all'utilizzo in ambito domestico e già separato da altri materiali mediante precedenti trattamenti di selezione dell'impianto Seval.

Secondo il Capitolo 4.1 delle Linee Guida per l'applicazione della disciplina EOW" deliberate da SNPA con seduta del 06/02/2020 le disposizioni di cui al DM 5 Febbraio 1998 possono essere prese come riferimento nelle valutazioni istruttorie per le autorizzazioni "caso per caso".

Il processo di recupero previsto da SEVAL è riconducibile, secondo il DM 05/02/98 – Allegato 1, al paragrafo 6 – Rifiuti di plastiche, tipologia 6.1

Secondo quanto previsto dal DM, l'attività di recupero consiste in messa in riserva per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.

Sulla base delle suddette Linee Guida si riportano le valutazioni sui criteri dettagliati d) ed e) mentre sono ritenute verificate a priori le condizioni da a) a c).

La condizione generale d) richiede che l'utilizzo della sostanza prodotta dal trattamento non comporti impatti complessivi negativi su ambiente e salute umana.

Dal punto di vista ambientale, il processo che porta alla cessazione di qualifica del rifiuto ed alla classificazione come EOW di materiali plastici è un semplice trattamento meccanico di asportazione di materiali estranei. Non vengono quindi modificate le caratteristiche chimico/fisiche della matrice plastica. Il rifiuto plastico di partenza deriva già da apparecchiature RAEE destinate all'utilizzo in ambito domestico e come tali non presentano rischi di introduzione di impatti negativi sulla salute umana.

Nella Dichiarazione di Conformità che verrà redatta per ciascun lotto di lavorazione verranno riportati anche gli estremi dei rapporti analitici comprovanti il rispetto degli standard di qualità del prodotto (Es. presenza di POPs al di sotto della soglia di rilevanza).

Il criterio dettagliato d) prevede la presenza di un sistema di gestione che descriva la procedura che porta alla cessazione della qualifica di rifiuto, completa della documentazione di supporto al sistema stesso tra cui: check list, report periodici, campionamenti e analisi regolari. Tale sistema è completato da una dichiarazione di conformità a nome della ditta che riporti tutte le informazioni necessarie alla definizione del lotto di appartenenza; tutte le caratteristiche del materiale e i riferimenti a campionature e analisi (ove previste) eseguite sullo stesso. E' stata redatta apposita procedura per l'ottenimento della cessazione della qualifica di rifiuto PG030, richiamata di seguito.

Sintesi delle caratteristiche del processo (per ulteriori dettagli si rimanda alla procedura di gestione PG030):

1. Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini delle operazioni di recupero

Tipologia e Provenienza: rifiuti plastici con CER 19.12.04 prodotti da impianti di trattamento e recupero

Caratteristiche del rifiuto: frazioni plastiche derivanti dai processi di Seval che vengono stoccati nelle

aree preposte con il codice CER 19.12.04. Per individuare le partite da sottoporre alle operazioni di recupero vengono effettuati test di campionatura e selezione qualitativa di tipo manuale (si veda Tabella 1 – Criteri di accettabilità per l'avvio al processo di EoW della Procedura Operativa).

2. Processi e tecniche di trattamento

Selezione mediante utilizzo di macchinari di separazione.

3. Caratteristiche dei prodotti ottenuti

Materie plastiche provenienti da beni durevoli a fine vita conformi alle norme tecniche Uniplast

4. Sistemi di gestione adottati che dimostino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto

L'attività deve essere gestita in conformità a quanto previsto nel documento « *Linea di separazione rifiuti plastici – Procedura per l'ottenimento della cessazione di qualifica di rifiuto ai sensi delle Linee Guida emanate da SNPA – PG030* » e relativi allegati depositata agli atti della Provincia in data 07.10.2020 (prot. 55597).

5. Dichiarazione di conformità

Il rispetto dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto dovrà essere attestato mediante idonea dichiarazione conforme all'allegato contenuto nella procedura gestionale di cui al precedente p.to 4.

La dichiarazione dovrà indicare anche il lotto.

6. Lotto di riferimento

Il lotto di riferimento è costituito da un quantitativo massimo di prodotto pari a 100 ton.

Il tempo massimo di detenzione presso l'impianto del prodotto prima della cessione è stabilito in 1 anno.

B.2 Materie Prime ed Ausiliarie

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

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

Sezione Impianto	Materie Ausiliarie	Quantità specifica (kg di materia prima/t di rifiuto trattato) Anno 2019	Pericolosità	Stato fisico	Modalità e caratteristiche di stoccaggio	Quantità massima stoccaggio (m ³)
M5	Solfato ferrico Fe ₂ (SO ₄) ₃	0	H302 – H315 H319	Solido pulverulento	Interno Sacchi	/
M5	NaOH – 30%	0	H290 – H314 H318	Liquido	Interno Serbatoio	/
M1		3,5			Esterno Silos	12
M5	H ₂ SO ₄ – 50%	0	H314	Liquido	Interno Serbatoio	/
M1		66	H314	Liquido	Interno cisternetta	1
M5	Poliammmina	0	/	/	Interno Fustini	/

Tabella B10 – Caratteristiche materie prime ausiliarie

La sezione idrometallurgica dell'impianto di trattamento pile e accumulatori esausti (M5), ad oggi non è ancora stata avviata.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

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

Fonte	Prelievo annuo		
	Acque industriali		Usi domestici (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Acquedotto 2018	0	985	1.439
Acquedotto 2019	0	1.727	1.516

Tabella B11 – Approvvigionamenti idrici

Il trattamento dei RAEE, ad esclusione del sistema di abbattimento a servizio dell'impianto M1 per i quali è presente un contatore separato, e dei rifiuti plastici e metallici, non prevedono l'utilizzo di acqua di processo.

L'impianto di trattamento pile prevede, nella sezione idro-metallurgica, l'utilizzo di acqua di rete. Ad oggi tale sezione non è stata utilizzata e non vi è stato dunque consumo di acqua di processo presso lo stabilimento. Viene periodicamente effettuato un reintegro di acqua nella sezione dello scrubber dell'impianto pile. La sezione idrometallurgica continua ad essere ferma.

L'acqua dell'acquedotto viene utilizzata inoltre per uso civile (negli uffici e negli spogliatoi degli operai a servizio degli impianti di trattamento) e per alimentare la vasca dell'impianto antincendio.

L'acqua prelevata dal pozzo veniva invece utilizzata per uso irriguo delle aree a verde: nell'anno 2019 il prelievo è stato pari a 42 m³.

L'Azienda ha richiesto la chiusura della concessione dell'utilizzo del pozzo; la Provincia di Lecco ha provveduto alla chiusura di tale concessione con Provvedimento Dirigenziale n. 260 del 26.11.2019.

B.3.1 Produzione di energia

S.E.VA.L. dispone di un sistema di pannelli fotovoltaici disposti sulle coperture dei suoi capannoni.

Energia Prodotta	2017	2018	2019
[KWh]	803.701	775.201	700.000

Tabella B12 – Produzione energetica impianto fotovoltaico

B.3.2 Consumi energetici

La tabella seguente riepiloga i consumi energetici nel corso degli ultimi anni, suddivisi per fonte energetica, in rapporto con le quantità di rifiuti trattati:

Rete elettrica	Consumo [kWh]	Consumo specifico [kWh/ton]
Anno 2017	2.194.540	57
Anno 2018	2.477.203	64
Anno 2019	2.733.340	69,5

Tabella B13 – Consumo energia elettrica

La tabella seguente, invece, riporta il consumo di combustibile (metano per riscaldamento e combustore E2 e gasolio per movimentazione mezzi):

Consumo totale di combustibile		
Fonte energetica	Anno 2018	Anno 2019
Metano	105.388 Sm ³ /a	112.979 Sm ³ /a
Gasolio – distributore interno (mezzi stradali e di movimentazione interna)	486.795 litri	456.000 litri

Tabella B14 – Consumo combustibili

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Il complesso IPPC è ora dotato di n°7 punti di emissione riportati nella seguente tabella:

Emissioni	Localizzazione	Provenienza	Inquinanti	Tavola grafica
E1	Capannone 1	Impianto di recupero RAEE "M1" - Raggruppamento R1	Polveri inerti da trasporto pneumatico dei materiali e da loro separazione	Tav. 06
E2	Capannone 1	Impianto di recupero RAEE "M1" - Raggruppamento R1	Emissioni derivanti dalla combustione dei CFC e Pentano da macinazione carcasse contenenti schiume poliuretaniche isolanti, bonifica circuiti frigoriferi e bonifica condizionatori	Tav. 06
E3	Capannone 2	Impianto di recupero RAEE "M2" - raggruppamenti R2-R4	Polveri inerti da trasporto e triturazione dei materiali	Tav. 06
E4	Capannone 4	Impianto di trattamento rifiuti metallici e plastici "M3"	Polveri inerti da trasporto e separazione dei materiali	Tav. 07
E5	Capannone 3	Impianto di recupero RAEE Raggruppamenti R2-R4 "M4"	Polveri inerti da trasporto e triturazione dei materiali	Tav. 07
E6	Capannone 5	Impianto di recupero pile e accumulatori esausti "M5"	Polveri, ammoniaca e metalli da sezioni di trattamento meccanico e chimico delle pile	Tav. 08
E7*	Capannone 4	Impianto di trattamento rifiuti metallici e plastici "M6"	Polveri inerti da trasporto e separazione dei materiali	Tav. 07

Tabella C1 – Emissioni in atmosfera: provenienza e inquinanti

*nuovo punto di emissione

Sostituzione dell'impianto di abbattimento a servizio dell'impianto di trattamento M1 (emissione E2).

L'azienda ha sostituito il sistema di abbattimento a servizio dell'impianto di trattamento M1. Detta linea di trattamento è collegata all'emissione E2, alla quale confluiscono le emissioni derivanti dall'attività di combustione dei CFC e del Pentano generati dalla macinazione carcase, dalla polverizzazione delle schiume poliuretatiche isolanti e dalla bonifica circuiti frigoriferi e condizionatori. Per l'abbattimento l'Azienda ha installato un nuovo impianto di abbattimento, composto da filtro a maniche, combustore catalitico a 4 stadi (catalizzatore con supporti/vettori in Allumina e con componente attiva in Platino e Palladio), torre Quench e torre di lavaggio. Tale sistema ha sostituito il precedente costituito da filtro a maniche e combustore termico rigenerativo.

Le emissioni generate durante l'attività di trattamento vengono aspirate, mediante due ventilatori centrifughi, e convogliate nel filtro a maniche, nel depolveratore a cartucce, quindi condotte al fascio tubiero, nel quale vengono preriscaldate. Successivamente le emissioni, ricche di Idrocarburi, proseguono nel condotto ulteriormente riscaldato mediante il bruciatore quindi il flusso viene inviato al letto di catalisi dove avviene la reazione di ossidazione, dalla quale si sviluppano CO₂, HCl e HF. Il sistema fornisce così energia (calore) che si manifesta con l'aumento della temperatura, proporzionale alla concentrazione di Idrocarburi in ingresso.

Gli effluenti dell'unità di catalisi vengono raffreddati mediante uno scambiatore a fascio tubiero, quindi convogliati alla torre Quench, nella quale si completa il raffreddamento e la saturazione del gas con acqua in controcorrente. I fumi così raffreddati passano alla colonna di lavaggio per l'abbattimento degli acidi, prodotti durante la fase di combustione, mediante una soluzione basica costituita da soda al 30%. La soda viene alimentata mediante una pompa dosatrice comandata in automatico da sonda di pH avente funzione di mantenere la soluzione abbattente ad un valore di pH indicativo compreso tra 7 e 8. La soluzione esausta viene raccolta in automatico in serbatoi e successivamente smaltita, mentre i fumi depurati vengono espulsi all'esterno mediante il camino E2. Inoltre, vi è un sistema di reintegro automatico dell'acqua evaporata mediante un'elettrovalvola comandata da un interruttore di basso e alto livello.

All'impianto di trattamento sono collegati degli analizzatori in continuo che rilevano la temperatura di esercizio a monte e a valle del catalizzatore, le concentrazioni di Pentano e CFC a camino ed i valori di pH della soluzione di neutralizzazione, nonché lo stato della valvola di by-pass. Dette informazioni sono tutte visibili a PLC.

L'Azienda ha trasmesso una relazione esplicativa agli atti, chiarendo che, a seguito di fermi prolungati (es. fine settimana), l'alimentazione della linea frigo è preceduta dall'avvio del sistema di abbattimento che avviene in più steps. Dapprima vengono attivati, con una procedura automatica, i sistemi di abbattimento ad umido, raffreddamento ed i ventilatori che danno il consenso all'avvio del bruciatore del combustore. Al raggiungimento della temperatura di set-up il sistema raggiunge la posizione di "stand-by"; l'operatore può quindi collocare il selettore manuale, posto sul quadro di comando, in modalità "in linea" che aziona il processo di posizionamento delle valvole di alimentazione dei reflui gassosi dalla linea escludendo totalmente l'aria ambiente necessaria in avvio fino al raggiungimento del set point di portata.

L'Azienda ha chiarito che il valore di set point della temperatura del letto catalitico per il posizionamento dell'impianto in "stand-by" è pari a 400°C e che il valore di portata di riferimento indicato per la messa "in linea" in realtà è relativo al ΔP sul collettore. Si precisa che l'impianto, durante il funzionamento in "stand-by", riceve unicamente aria ambiente che si innesta nel circuito a valle dei filtri a maniche e quindi del bypass. L'alimentazione con aria ambiente avviene unicamente nella fase di stand-by, con impianto di triturazione ancora fermo, per mezzo della apertura totale della valvola KV102 (non modulante) e chiusura contemporanea della KV101.

Le anomalie sulle componenti o parametri critici dell'impianto di trattamento (per esempio Temperatura a monte della torre di abbattimento) comportano il fermo in automatico del ventilatore e della linea frigoriferi (nastro trasportatore), assicurando comunque l'inertizzazione con Azoto; mentre l'attivazione del bypass è legata unicamente al supero della soglia di alto livello dei COT a monte del sistema. Infatti, ai fini di evitare il rischio di esplosione e per garantire la sicurezza negli ambienti di lavoro è presente un analizzatore FID che al raggiungimento di 8.000 mg/Nm³ di COT in ingresso (sonda posta a 45 mt dall'ingresso all'impianto di trattamento) interrompe il funzionamento degli impianti (abbattimento emissioni e linea macinazione) e comanda l'apertura del bypass di tutto il sistema di abbattimento. Il ripristino della linea avviene manualmente al raggiungimento di valori corretti di COT.

Inoltre, a seguito dell'installazione del sistema di nebulizzazione è stata scollegata dal sistema di aspirazione recapitante in E3 l'aspirazione delle polveri posta a presidio del carico del nastro con polipo. Ai fini di mantenere l'equilibrio necessario ai due rami di aspirazione la Ditta ha collegato l'aspirazione del mulino, attualmente connesso tramite il ramo ovest, alla tubazione aperta (tubazione est). Il sistema di abbattimento è costituito da due sezioni di filtri a maniche.

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

Sigla emissione	E1	E2	E3	E4	E5	E6	E7
Provenienza	Trasporto pneumatico e separazione dei materiali	Macinazione carcasse e polverizzazione schiume poliuretatiche isolanti	Smembratura, triturazione dei rifiuti e separazione	Vagliatura, trasporto e separazione dei materiali	Smembratura, triturazione dei rifiuti e separazione	Trattamento meccanico e chimico delle pile e degli accumulatori esausti	Vagliatura, trasporto e separazione dei materiali
Portata max (Nm/h)	25.900	3.750	54.600	10.000	45.000	26.500	7.000
Temperatura	Ambiente	55°C	Ambiente	Ambiente	Ambiente	Ambiente	Ambiente
Durata	A seconda dei turni 8/16/24 h	A seconda dei turni 8/16/24 h	A seconda dei turni 8/16/24 h	A seconda dei turni 8/16/24 h	A seconda dei turni 8/16/24 h	A seconda dei turni 8/16/24 h	A seconda dei turni 8/16/24 h
H camino [m]	13	10	13	11	11	9	9
Sezione camino [m²]	0.64	0.28	1.21	0.15	1.21	0.57	0.12
Tipologia del sistema di abbattimento	Filtro a maniche con pulizia automatica degli elementi filtranti ad aria compressa	Ossidazione catalitica a 4 stadi: Filtro a maniche, Combustore catalitico, Quench, Torre di lavaggio	Filtro a maniche con pulizia automatica degli elementi filtranti ad aria compressa	Filtro a maniche con pulizia automatica degli elementi filtranti ad aria compressa	Filtro a maniche con pulizia automatica degli elementi filtranti ad aria compressa	Filtro a maniche solo su aeriformi da trattamento meccanico + scrubber finale	Filtro a maniche con pulizia automatica degli elementi filtranti ad aria compressa
Grammatura maniche	≥450 g/m ²	≥450 g/m ²	≥450 g/m ²	≥450 g/m ²	≥450 g/m ²	≥450 g/m ²	≥450 g/m ²
Inquinanti monitorati	Polveri inerti	Pentano, CFC	Polveri inerti	Polveri inerti	Polveri inerti	Ammoniaca, Polveri, Solfati (H ₂ SO ₄), Metalli pesanti.	Polveri inerti
Rendimento medio garantito (%)	98	>98%	98	99	98	95	99
Rifiuti prodotti	Polveri inerti	Cloruri e fluoruri di sodio	Polveri inerti	Polveri inerti	Polveri inerti	Soluzione acquosa basica	Polveri inerti
Ricircolo effluente idrico	Non applicabile	Si	Non applicabile	Non applicabile	Non applicabile	Si	Non applicabile
Perdita di carico (mm c.a.)	80	Δ tot.: ~ 500	80	70	80	80	70
Consumo d'acqua (m³/h)	Non applicabile	0,6 m ³ /h	Non applicabile	Non applicabile	Non applicabile	0,2 m ³ /giorno	Non applicabile
Gruppo di continuità	No	No	No	No	No	No	No
Sistema di riserva	No	No	No	No	No	No	No
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	Non applicabile	Non applicabile	Non applicabile	Non applicabile	Non applicabile	Trattamento interno e smaltimento	Non applicabile
Tipologia di manutenzione ordinaria	Verifica visiva del grado di intasamento delle maniche. Sostituzione in caso di rottura	Vedi tabella C3	Verifica visiva del grado di intasamento delle maniche. Sostituzione in caso di rottura	Verifica visiva del grado di intasamento delle maniche. Sostituzione in caso di rottura	Verifica visiva del grado di intasamento delle maniche. Sostituzione in caso di rottura	Vedi tabella C3	Verifica visiva del grado di intasamento delle maniche. Sostituzione in caso di rottura
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1	2	1	1	1	2	1
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	16	30	16	16	16	16	16
Monitoraggio in continuo	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
Sistemi di controllo	ΔP con allarme ottico-acustico	Vedi tabella C3	ΔP con allarme ottico-acustico	ΔP con allarme ottico-acustico	ΔP con allarme ottico-acustico	Vedi tabella C4	ΔP con allarme ottico-acustico

Tabella C2 – Emissioni in atmosfera: caratteristiche

Sono riportate le caratteristiche dei filtri a maniche. Si sottolinea che le specifiche tecniche contenute nelle schede in DGR IX/3552 si applicano agli impianti di abbattimento installati o autorizzati (o per cui sia stata presentata una istanza di autorizzazione) successivamente alla data di pubblicazione della delibera in oggetto (5 giugno 2012).

Sigla emissione	E2		
Abbattimento	Stadio 1 - <i>Filtro a maniche</i>	Stadio 2- <i>Combustore catalitico</i>	Stadio 3 - <i>Torre di lavaggio</i>
Caratteristiche	Feltro agugliato grammatura ≥ 450 g/m ²	Velocità spaziale (supporto sfuso): ~ 2500 h ⁻¹ (*) Temperatura di permanenza: - Temperatura minima esercizio sul letto catalitico: 400°C Perdita di carico: ~ 1.6 kPa Calore recuperato totale: 50% - 60% Soglia di autosostentamento: > 3 g/Nm ³ riferito ad una miscela con pci > 7000 Kcal/kg Combustibile di supporto: metano Tipo di riscaldamento: a mezzo di bruciatore modulante Coefficiente globale di scambio termico: Non applicabile Velocità di attraversamento dell'effluente gassoso: ~ 0.7 m/s (*)	Temperatura del fluido: max 60° Velocità di attraversamento effluente gassoso: 0,6 m/s Tempo di contatto: 1s per reazione acido/base: ~ 8 s (*) Perdite di carico: $\sim 0,8$ kPa Portata minima del liquido di ricircolo: > 1 mc di liquido x 1000 m ³ di effluente gassoso per riempimento non strutturato: ~ 9 m ³ /h Spruzzatori nebulizzatori da 10 μ m con raggio di copertura minimo sovrapposto del 30% o distributori a stramazzo: Distributore a stramazzo Altezza di ogni stadio: 5 m Tipo di fluido abbattente: Soluzione di acqua e soda (pH ~ 8)
Sistemi di controllo	Rilevatore ΔP con allarme ottico e acustico	a) Contatore di funzionamento non azzerabile utilizzato a fini manutentivi (unico per l'intero sistema) b) Analizzatore per la misura e la registrazione in continuo del COT di tipo FID: Non applicabile c) Misuratore e registratore in continuo della temperatura posto a monte del letto catalitico: Si d) Misuratore e registratore in continuo della temperatura a valle del letto catalitico: Si e) Misuratore della temperatura al camino ed allo scambiatore: Si	Contatore di funzionamento non azzerabile utilizzato a fini manutentivi (unico per l'intero sistema) Indicatore e interruttore di minimo livello, misuratore PH ed eventuale redox per processi di ossidazione (redox non presente)
Ulteriori apparati	/	/	Separatore di gocce. Scambiatore di calore sul fluido ricircolato se necessario. (non necessario)
Caratteristiche aggiuntive della colonna	/	/	a) Almeno uno stadio di riempimento di altezza > 1 m: Unico stadio di altezza 5 m b) Vasca di stoccaggio del fluido abbattente: Si c) Materiale costruttivo idoneo alla corrosione ed alla temperatura: Si d) Dosaggio automatico dei reagenti: Si e) Reintegro automatico della soluzione fresca abbattente: Si
Sistemi di pulizia	Aria compressa in controcorrente	/	/
Manutenzione	Verifica visiva del grado di intasamento delle maniche. Sostituzione in caso di rottura	Regolazione della strumentazione dell'impianto, verifica T° catalizzatore, pulizia dello scambiatore e taratura del FID	Eventuale asportazione delle morchie dalla soluzione abbattente e pulizia dei piatti o del riempimento e del separatore di gocce.
Informazioni aggiuntive		L'effluente gassoso non deve contenere veleni per il catalizzatore; Ciascun by-pass eventualmente presente dovrà essere corredato da strumenti che ne segnalino, registrino ed archivino l'anomalo funzionamento. Isolamento esterno per temperature fino a 1000°C	BAT nd L'impiego di questa tecnologia per l'abbattimento può fornire buoni risultati solo se sono previsti almeno due stadi di abbattimento, di cui uno acido/base ed uno basico-ossidativo. I tempi di contatto dovranno essere superiori a 1 s per lo stadio di lavaggio acido e superiori a 2 s per lo stadio basico-ossidativo. L'altezza minima di ciascuno stadio deve essere > 1 m. Dovranno essere eventualmente previsti anche sistemi di pre-filtrazione del particolato ed un demister a valle degli stessi impianti. Evidenza del numero di sostituzioni/smaltimenti dell'eluato.

Tabella C3 – Emissione E2

(*) Si sottolinea che tali valori evidenziano una situazione migliorativa rispetto al range indicato (requisito minimo della relativa BAT). Ciò è necessario per le prestazioni richieste dall'applicazione e per avere valori cautelativi rispetto ai requisiti minimi richiesti dalle BAT. In dettaglio:

- Velocità spaziale di 2500 h-1 evidenzia la presenza di una quantità maggiore di catalizzatore rispetto al requisito minimo;
- Velocità di attraversamento di 0,7 m/s evidenzia una sezione del letto catalitico più ampia rispetto al requisito minimo;
- Tempo di contatto di 8s evidenzia la presenza di una quantità di riempimento non strutturato maggiore rispetto al requisito minimo;

Sigla emissione	E6	
Abbattimento	Stadio 1 - <i>Filtro a maniche</i>	Stadio 2 - <i>Torre di lavaggio</i>
Caratteristiche	Feltro agugliato grammatura $\geq 400 \text{ g/m}^2$	a) Tempi di contatto sono superiori a 1 s (stadio di lavaggio acido); b) Altezza minima di ciascuno stadio è $> 1 \text{ m}$. È previsto un sistema di pre-filtrazione del particolato; c) Vasca di stoccaggio del fluido abbattente; d) Materiale costruttivo idoneo alla corrosione ed alla temperatura; e) Dosaggio automatico dei reagenti; f) Reintegro automatico della soluzione fresca abbattente;
Sistemi di controllo	Rilevatore ΔP con allarme ottico e acustico	Indicatore e interruttore di minimo livello, misuratore pH
Sistemi di pulizia	Area compressa in controcorrente	Lavaggio degli ugelli e del corpo di riempimento (a fine ciclo)
Manutenzione	Verifica visiva del grado di intasamento delle maniche. Sostituzione delle maniche in caso di rottura	Manutenzione ordinaria e smaltimento periodico della soluzione a raggiungimento della saturazione

Tabella C4 – Emissione E6

Sigla emissione	E7
Abbattimento	<i>Filtro a maniche</i>
Q max di progetto	7.000 m ³ /h
Potenza installata	15,75 kW
Dimensioni camera filtrante	2.180x1.050x4.500 H
Caratteristiche	Elementi filtranti in feltro agugliato. Grammatura $\geq 400 \text{ g/m}^2$
Sistemi di controllo	Rilevatore ΔP con allarme ottico e acustico
Sistemi di pulizia	Area compressa in controcorrente
Contaore a fini manutentivi	Presente
Manutenzione	Verifica visiva del grado di intasamento delle maniche. Sostituzione delle maniche in caso di rottura

Tabella C5 – Emissione E7

La seguente tabella riassume le emissioni ad inquinamento scarsamente rilevante:

Provenienza	Emissione	Ubicazione	Potenza termica (kW)	Combustibile	Utilizzo
Caldaia	E8	Via La Croce 10 (Capannone 2)	53,1	Metano	Riscaldamento ambienti Produzione di acqua calda per usi igienici e sanitari
Caldaia	E9	Via Caronio (Capannone 5)	24,7	Metano	Riscaldamento ambienti Produzione di acqua calda per usi igienici e sanitari
Caldaia	E10	Via La Croce 14 (Capannone 1)	56,2	Metano	Riscaldamento ambienti Produzione di acqua calda per usi igienici e sanitari
Macchina bonifica frigoriferi a soluzione acqua ammoniacale	E11	Via La Croce 14 (Capannone 1)	-	-	Bonifica circuiti frigoriferi a soluzione di acqua ammoniacale Fase di flussaggio con aria compressa

Tabella C5 – Emissioni ad inquinamento scarsamente rilevante

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nella Tabella seguente:

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E) GAUSS-BOAGA	AREA STABILIMENTO	TIPOLOGIA ACQUE SCARICATE	ORIGINE	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	MISURATORE DI PORTATA
S1	530840,00 E 5109783,00 N	Piazzali pertinenze capannoni 1 e 2	Prime piogge	Da trattamento impianto IMPST1	Pubblica fognatura "nera"	SI	NO
S2	530840,00 E 5109783,00 N	Capannone 1	Acque nere	Bagni e spogliatoi	Pubblica fognatura "nera"	NO	NO
S3	530876,49 E 5109835,82 N	Capannone 2	Acque nere	Bagni e spogliatoi	Pubblica fognatura "nera"	NO	NO
S4	530868,14 E 5109831,23 N	Capannone 2	Acque bianche	Pluviali e aree escluse dal trattamento	Fosso colatore	NO	NO
S5	530839,54 E 5109781,73 N	Pluviali e piazzale capannone 1	Acque bianche	Pluviali e seconde piogge dall'impianto IMPST1	Fosso colatore	NO	NO
S6	530972,73 E 5109756,13 N	Piazzale capannone 2	Acque bianche	Seconde piogge dall'impianto IMPST1	Fosso colatore	NO	NO
S7	531069,86 E 5109654,26 N	Piazzali capannoni 3,4, 5, e tettoie	Prime piogge	Da trattamento impianto IMPST2	Pubblica fognatura "nera"	SI	NO
		Capannone 6	Acque nere	Bagni e spogliatoi		NO	NO
S8	531062,13 E 5109620,98 N	Capannone 5	Acque industriali impianto pile	Acque di processo	Pubblica fognatura "nera"	SI	SI
S9	531028,06 E 5109495,80 N	Piazzali capannoni 3,4, 5, e tettoie	Acque bianche	Scarico aree escluse dal trattamento	Rete pubblica "bianca"	NO	NO
S10	531030,90 E 5109509,54 N	Capannone 5	Acque nere	Bagni e spogliatoi	Pubblica fognatura "nera"	NO	NO
S11	531044,47 E 5109547,79 N	Capannone 5	Acque bianche	Pluviali	Rete pubblica "bianca"	NO	NO

S12	531062,13 E 5109620,98 N	Capannone 3	Acque nere	Bagni e spogliatoi	Pubblica fognatura "nera"	NO	NO
S13	530946,57 E 5109661,86 N	Tettoie	Acque bianche	Pluviali	Fosso colatore	NO	NO
S14	530952,79 E 5109687,13 N	Piazzali capannoni 3,4, 5, e tettoie	Acque bianche	Seconde piogge dall'impianto IMPST2	Fosso colatore	NO	NO
S15	530960,89 E 5109716,86 N	Tettoie	Acque bianche	Pluviali	Fosso colatore	NO	NO
S16	531069,80 E 5109654,18 N	Ingresso non utilizzato area tettoie	Acque bianche	Scarico aree escluse dal trattamento	Rete pubblica "bianca"	NO	NO
		Capannone 6		Pluviali, aree escluse da trattamento prime piogge			

Tabella C6 – Scarichi idrici

C.2.1 Acque meteoriche

Sul piazzale circostante lo stabilimento è posata una rete di raccolta e canalizzazione delle acque di origine meteorica che, come previsto dalla normativa vigente, vengono inviate verso due impianti di separazione e trattamento delle acque di prima pioggia prima di essere convogliate in fognatura.

Tutte le lavorazioni e gli stoccaggi avvengono su superfici protette dagli agenti meteorici.

Di seguito è riportata la tabella riepilogativa delle superfici caratterizzanti l'insediamento, suddivise nei due lotti⁵:

- Lotto 1: Capannoni 1 - 2 e relative pertinenze;

- Lotto 2: Capannoni 3 – 4 – 5 – 6 e relative pertinenze.

L'estensione delle superfici, aggiornata allo stato di fatto, è la seguente:

TIPOLOGIA SUPERFICIE	Lotto 1 [m²]	Lotto 2 [m²]	TOT [m²]
<i>Area Totale Lotto</i>	19.500	25.174	44.674
<i>Aree pavimentate scoperte ad uso industriale (Sup. scolante)</i>	<u>7.372</u>	<u>8.085</u>	15.457
<i>Aree pavimentate escluse ai sensi dell'art. 13 c.1 e 3 della R.R. 4/2006</i>	1.190	566	1.756
<i>Superfici coperte</i>	7.637	10.710	18.347
<i>Aree verdi</i>	1.928	3.614	5.542
<i>Aree drenanti (autobloccanti)</i>	--	730	730
<i>Pertinenze</i>	1.373	1.469	2.842
<i>Volume di prima pioggia [m³]</i>	36,86	40,42	
<i>Impianto di prima pioggia – scarico associato</i>	IMPST1 – S1	IMPST2 – S2	

Tabella C7 – Superfici stabilimento

Le aree pavimentate scoperte ad uso industriale, sottoposte alla disciplina di trattamento delle acque meteoriche, sono totalmente impermeabilizzate in quanto costituite da getto omogeneo di calcestruzzo con lisciatura al quarzo. Le superfici soggette al trattamento delle acque meteoriche ed i relativi volumi di prima pioggia sono riportati nella Tabella C7

La dislocazione e la distribuzione delle aree pavimentate, delle aree verdi e drenanti e della rete di raccolta delle acque meteoriche è riportata in apposite Tavole grafiche agli atti (Tavola 09 e Tavola 12).

⁵ La suddivisione in lotti è utilizzata internamente all'azienda per suddividere le due aree dotate di proprio sistema di separazione e trattamento delle acque meteoriche.

Scarico S1

Le acque meteoriche, provenienti dai piazzali che circondano i capannoni 1 e 2 (LOTTO 1) vengono canalizzate ed inviate verso due pozzetti di raccolta (uno dedicato alla raccolta delle acque del piazzale del capannone 1 e uno dedicato alla raccolta delle acque del capannone 2) dai quali, mediante elettropompe sommergibili per acque nere, vengono rilanciate alla vasca di raccolta e trattamento (disoleazione) fino al raggiungimento del volume calcolato ai sensi del RR 4/2006 (50 m^3 per ettaro di superficie scolante). Un sensore di livello determina la chiusura dell'afflusso alla vasca fermando i sollevamenti.

Il livello nei pozzetti di sollevamento si alza fino a raggiungere le quote di posa delle linee destinate a scaricare le acque di seconda pioggia nei punti di scarico S5 e S6 (in fosso colatore intubato).

Il riempimento della vasca di accumulo è governato da un sensore di pioggia, che determina l'inizio dell'evento piovoso e il conseguente avvio delle pompe di sollevamento. Al raggiungimento del volume di prima pioggia le pompe vengono escluse e le ulteriori precipitazioni meteoriche (secondo piogge) vengono avviate verso lo scarico superficiale.

Il sensore di pioggia determina la fine dell'evento piovoso ed attiva un timer programmato a 96 ore – il tempo di svuotamento della vasca di prima pioggia. Allo scadere del tempo programmato il timer aziona la pompa di svuotamento della vasca ed avvia le prime piogge alla fase di disoleazione. In tal modo allo scadere della 96^{ma} ora la vasca è vuota e pronta ad accogliere un nuovo eventuale evento piovoso.

Le acque di prima pioggia, previo passaggio da camera di calma e trattamento costituito da separatore fanghi/oli (con disoleatore a coalescenza), vengono scaricate in fognatura comunale in unico scarico (chiamato S1).

Il funzionamento del sistema di captazione e separazione delle acque meteoriche è gestito completamente in automatico. Sul sollevamento delle acque di prima pioggia alla vasca di raccolta è installato un sistema di allarme in modo tale che eventuali anomalie vengano segnalate visivamente ed acusticamente.

I pozzetti di sollevamento, così come avviene per la vasca di accumulo delle prime piogge, vengono completamente svuotati prima di un nuovo evento meteorico. Sono state realizzate infatti due tubazioni, collegate a pompe di sollevamento, per far defluire le acque verso le tubazioni di scarico delle seconde piogge già presenti. Lo stesso timer che dà il consenso allo scarico della vasca di accumulo delle prime piogge nella fognatura comunale, attiva le pompe di sollevamento dedicate così da svuotare i pozzetti di sollevamento.

Lo scarico in fognatura è autorizzato per una portata massima di $18 \text{ m}^3/\text{h}$.

Il punto di campionamento è rappresentato dal pozzetto di ispezione denominato PC e posto a valle dell'impianto "IMPST1" (Tavola 09 agli atti).

Scarico S7

Le acque meteoriche, provenienti dai piazzali che circondano le tettoie e i capannoni 3 – 4 – 5 – 6 (LOTTO 2) vengono canalizzate ed inviate verso una vasca di accumulo dalla quale, mediante elettropompa sommergibile per acque nere, i primi 5 mm dell'evento piovoso sono rilanciati verso l'impianto IMPST2, costituito da una vasca di raccolta acque e un disoleatore a coalescenza in uscita dalla stessa. Si specifica che, a monte dell'IMPST2, è presente una seconda vasca di accumulo (di rilancio) adiacente alla prima, per eventuali ampliamenti futuri.

Anche questo sistema di captazione e separazione è gestito completamente in automatico ed è dotato di sistema d'allarme ottico/acustico. Il funzionamento è del tutto analogo a quello precedentemente descritto, con utilizzo di sensore di livello in vasca di accumulo prime piogge, sensore di pioggia e timer. Anche in questo caso la vasca di sollevamento, come avviene per la vasca di accumulo delle prime piogge, viene completamente svuotata prima di un nuovo evento meteorico (sempre con riferimento alle 96h di cui al RR 4/2006).

La Tavola 13 agli atti riporta le caratteristiche tecniche e dimensionali dell'impianto IMPST2 aggiornate allo stato di fatto.

Le acque di prima pioggia, previo passaggio da camera di calma e trattamento costituito da separatore fanghi/oli (con disoleatore a coalescenza), vengono scaricate in fognatura comunale in unico scarico (chiamato S7), mentre le acque successive ai primi 5 mm vengono inviate verso lo scarico di acque bianche S14.

Lo scarico in fognatura è autorizzato per una portata massima di 6 l/s ($21,6 \text{ m}^3/\text{h}$).

Il punto di campionamento è rappresentato dal pozzetto di ispezione denominato PC2 e posto a valle dell'impianto "IMPST2" (Tavola 12 agli atti).

C.2.2 Acque industriali (S8)

Le attività di trattamento rifiuti di plastica e metalli e di RAEE non utilizzano acque di processo, a differenza invece di quanto accade per l'impianto di trattamento delle pile e degli accumulatori esausti (esclusivamente per la sezione idrometallurgica).

L'impianto, funzionante in modalità discontinua, tratta:

- Le acque di lavaggio delle filtropresse;
- La soluzione di lavaggio alcalina della pasta di pile;
- Lo spurgo della cella di elettrolisi;
- Le acque madri risultanti dalla cristallizzazione del solfato di sodio;
- La soluzione esausta dello scrubber.

Il processo di depurazione consiste in un primo serbatoio S6 (10 m³, in polietilene) di accumulo dei reflui prodotti che, all'avvio del trattamento, sono inviati al reattore R5 in cui sono caricate delle soluzioni di solfato ferrico al 20% e ossido di calcio al 5%, più eventuale aggiunta di NaOH (dipendente dal valore di pH misurato con strumento portatile). Previo eventuale dosaggio di poliammina, l'acqua è inviata al sedimentatore a pacchi lamellari SD2. I fanghi dal sedimentatore sono inviati a ispessitore SP2 e quindi filtropressa FP4; tale linea fanghi è stata condotta al reattore a monte del trattamento.

Lo scarico S8 è discontinuo, autorizzato per una portata massima oraria pari a 1,4 m³/h. Il punto di campionamento è il pozzetto denominato PC1 nella Tavola 12.

Ad oggi la sezione idrometallurgica risulta essere ferma.

Qualora l'Azienda abbia intenzione di riattivare tale processo di recupero delle pile ne dovrà dare preventiva comunicazione agli Enti e tale attivazione sarà subordinata al riesame dell'AIA in relazione all'applicazione delle BAT conclusions al fine di valutare gli adeguamenti necessari da apportare al quadro prescrittivo ed al piano di monitoraggio e controllo.

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il Comune di Colico ha approvato, con Delibera di Consiglio Comunale n°32 del 11/07/2013, il Piano di Zonizzazione acustica del territorio comunale, Piano modificato e integrato dalla "Variante al vigente Piano di Classificazione acustica comunale" pubblicata il 29/03/2017 sul Bollettino Ufficiale della Regione Lombardia – B.U.R.L. n°13.

L'area produttiva in cui si trova SEVAL ricade in "Classe VI - Aree esclusivamente industriali". I recettori residenziali prossimi all'installazione AIA (Via Al Confine) risultano inseriti in Classe IV - Aree di intensa attività umana". Per tale Classe, oltre al rispetto dei limiti assoluti di immissione e di emissione, vige anche il rispetto dei limiti differenziali di immissione. A perimetro dell'area di Classe VI, lungo il lato prospiciente i recettori, è presente una fascia cuscinetto, di dimensioni ridotte, inserita in Classe V – Aree prevalentemente industriali.

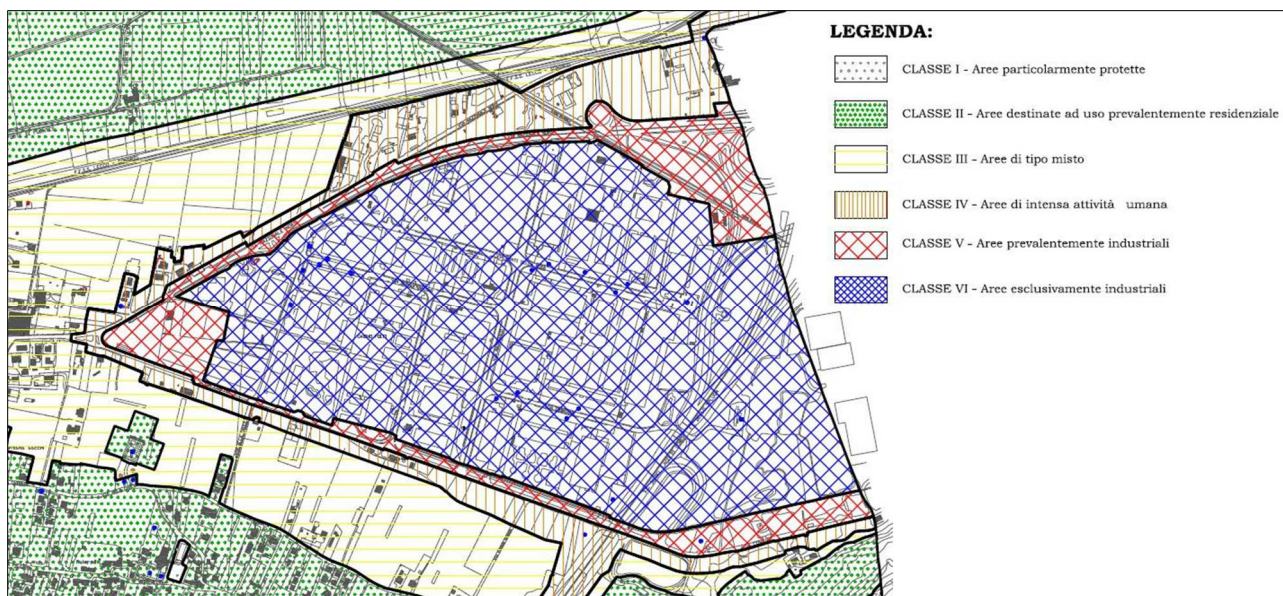


Figura 10 - Estratto del Piano di zonizzazione acustica del Comune di Colico

La SEVAL è ubicata in un'area produttiva in cui sono presenti solo stabilimenti industriali, lungo Via Al Confine in prossimità dell'installazione AIA sono presenti tre recettori di tipo residenziale oggetto di monitoraggio nelle diverse Valutazioni previsionali e di impatto acustico effettuate.

La valutazione di impatto del gennaio 2014 aveva evidenziato un superamento dei limiti di emissione imposti per il periodo diurno di 3 dB(A) in corrispondenza dell'impianto di filtrazione della linea di trattamento pile. È stato effettuato quindi un intervento di insonorizzazione. Le misure effettuate per valutare l'intervento hanno evidenziato il rispetto del limite definito dal DPCM per il periodo diurno (relazione di collaudo acustico del 13/05/2014).

In data 19/01/2016 il gestore IPPC ha inoltre trasmesso la valutazione previsionale d'impatto acustico relativa alle modifiche sostanziali richieste, successivamente integrata con le relazioni inviate in data 03/03/2016 e 27/09/2016, facendo seguito alle osservazioni di Arpa Dipartimento di Lecco. Il tecnico competente in acustica ribadisce la conformità normativa dei livelli sonori assoluti di emissione ed immissione in corrispondenza dei confini della Ditta. A seguito della realizzazione e messa a regime delle modifiche inerenti al nuovo impianto di trattamento rifiuti ad alto tenore di plastica, la ditta doveva effettuare, come da prescrizione, una campagna di rilievi acustici presso i punti/recettori già oggetto di Valutazione previsionale.

Il Comune di Colico ha comunicato con proprio parere trasmesso in data 17/10/2016, di aver adottato in data 06/10/2016 una variante al vigente Piano di Zonizzazione Acustica comunale che prevede il passaggio dalla Classe V alla Classe VI dell'Area Industriale di Colico, variante successivamente approvata e pubblicata il 29/03/2017 sul Bollettino Ufficiale della Regione Lombardia – B.U.R.L. n°13.

L'Azienda ha trasmesso valutazione previsionale di impatto acustico, datata aprile 2017, dalla quale è risultato necessario realizzare l'intervento di mitigazione acustica costituito da "cabinatura per il convogliamento delle emissioni in atmosfera e la riduzione dei livelli sonori del macchinario" a ridosso del "Finder" metalli (spostato dall'impianto M3 all'impianto M2). Nella valutazione d'impatto acustico post operam dell'Aprile 2018 i tecnici redattori concludono con il rispetto dei limiti normativi.

A seguito del Provvedimento della Provincia di Lecco n° 40 del 26/02/2018 di autorizzazione di modifiche non sostanziali al Decreto Regionale n° 5712/2015, comprensive dell'installazione di un nuovo sistema di trattamento delle emissioni a servizio dell'impianto M1 (E2) in data 14/12/2018 l'azienda ha trasmesso la Valutazione di impatto acustico post-operam nella quale i Tecnici competenti in acustica ambientale redattori concludono con il rispetto dei limiti vigenti sia assoluti sia differenziali. Dette verifiche post-operam a seguito della messa a regime del nuovo combustore catalitico, hanno interessato un recettore residenziale di Via Al Confine e presso due punti ubicati in prossimità del nuovo impianto a confine con aziende limitrofe.

Considerate le modifiche richieste nel Luglio 2019 ed oggetto del presente aggiornamento, il gestore IPPC ha inviato successivamente nuova Valutazione previsionale d'impatto acustico datata Settembre 2019.

Dalle stime i Tecnici redattori concludono che le modifiche costituite dal nuovo impianto per la selezione ottica di metalli e plastiche (M6) nel capannone 4 e dello stralcio dei due sistemi finali a correnti parassite presenti

nell'impianto M4, nonché della loro sostituzione con un finder non apportano significative variazioni dei livelli sonori ai recettori e risultano acusticamente compatibili con il contesto urbano circostante.

La Valutazione considera le sole modifiche sopra indicate considerate come possibili sorgenti di alterazione dei livelli sonori delle aree circostanti. Le valutazioni sono riferite sia ai 3 recettori residenziali più prossimi all'azienda ubicati in Via al Confine per la verifica anche del limite differenziale di immissione sia a punti posti lungo i confini aziendali per la verifica dei limiti assoluti. Sono stati considerati entrambi i periodi di riferimento diurno e notturno. Detti recettori e punti di misura corrispondono a quelli già considerati nelle precedenti Valutazioni di impatto effettuate dall'azienda con eccezione del punto di misura P che risulta traslato in relazione all'acquisizione del capannone indetificato con il numero 6 e conseguente variazione dei confini.

Nella valutazione viene indicata quale unica attività svolta su tre turni giornalieri l'impianto M2 nel capannone 2.

Ai fine delle valutazioni e stime i Tecnici redattori indicano che sono stati utilizzati i dati di rumore di cui alla Valutazione previsionale dell'aprile 2017. I dati di rumore ambientale, relativi ai valori di emissione, sono pertanto quelli stimati tramite applicazione di modello di simulazione sonora per lo scenario di progetto delle modifiche allora previste. Si rileva che nella successiva Valutazione di impatto acustico di aprile 2018, a seguito di campagna di misura post-operam presso tutti i punti ai confini aziendali e presso i recettori residenziali, i valori misurati (immissione) indicano differenze apprezzabili, anche considerando i livelli statistici L90 e L95, in alcuni punti di misura in particolare nel periodo notturno rispetto ai valori stimati nella Valutazione previsionale. Ad esempio, tale differenza risulta ben evidente relativamente al punto di misura G posto in prossimità dell'impianto M1 del capannone 1 dove le misure eseguite rilevano valori confrontabili per entrambi i periodi (63.0 dBLAeq diurni e 63.5 dBLAeq notturni). Nella stima previsionale attuale per lo stesso punto è indicato un valore notturni sensibilmente inferiore e pari a 39.6 dBLAeq contro un valore diurno di 61.8 dBLAeq. I valori di rumore sia riscontrati nelle misure post-operam (aprile 2018) sia stimati nella Valutazione previsionale del settembre 2019 risultano inoltre per alcuni punti valutati prossimi ai limiti di emissione per entrambi i periodi diurno e notturno.

Si sono richiesti chiarimenti all'azienda in merito alle effettive modalità di funzionamento dei diversi impianti produttivi e tecnologici asserviti anche in relazione a quanto riportato nella tabella C2 del § C1 dell'AT-AIA in merito alle diverse condizioni di durata delle emissioni in atmosfera anche oggetto dell'attuale modifica (E7 - settore ottico).

Inoltre, si sono richiesti chiarimenti in relazione all'inserimento del nuovo finder nell'impianto M4 capannone 3 in quanto in relazione al valore attribuito nella Valutazione previsionale del settembre 2019 (84.4 dBLAeq), a differenza del finder precedentemente installato presso l'impianto M2 del capannone 2 (valore di pressione sonora max 108 dB(A) da scheda tecnica) non viene indicata l'esecuzione di alcun intervento di mitigazione acustica.

Nella Relazione tecnica integrativa inoltrata in data 06.05.2020 l'azienda specifica che tutti gli impianti produttivi aziendali sono strutturati per poter lavorare su tre turni a ciclo continuo e che ogni singola linea impiantistica è soggetta ad importanti variazioni operative (stagionalità o condizioni mercato). Nella medesima nota viene inoltre indicato che per il finder previsto sull'impianto M4 verrà realizzata una cabina insonorizzata con le medesime caratteristiche realizzate per l'impianto M2.

L'installazione AIA dovrà effettuare e presentare agli Enti Valutazione d'impatto acustico post operam a seguito del completamento della realizzazione di tutte le modifiche in progetto, come prescritto nel successivo quadro E3.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

In corrispondenza delle aree coperte di messa in riserva dei rifiuti destinati al trattamento e di stoccaggio dei materiali e delle componenti trattate, sono stati posati dei pozzetti ciechi di raccolta di eventuali sversamenti accidentali. La disposizione di tali pozzetti è evidenziata nelle tavole agli atti. Date le caratteristiche fisiche e di composizione dei rifiuti trattati negli impianti, la posa di pozzetti ciechi di raccolta permette di canalizzare e recuperare eventuali perdite di liquidi lubrificanti e dell'acqua che si può accumulare all'interno delle apparecchiature provenienti da centri di stoccaggio non protetti dagli agenti atmosferici. I liquidi così raccolti vengono periodicamente prelevati da ditte autorizzate ed inviati a smaltimento secondo le normative vigenti.

Le superfici di capannoni e piazzali sono realizzate in calcestruzzo con lisciatura superficiale di quarzo, ad eccezione dell'area esterna posta a sud-est dei capannoni 3-4-5 in autobloccanti, dove non è prevista

stoccaggio di rifiuti o materiale il cui dilavamento possa provocare contaminazione del terreno.

All'interno del sito sono presenti vari serbatoi, a servizio dell'attività. Ognuno di essi è provvisto di sistemi di contenimento in modo da evitare emissioni sul suolo e vengono di seguito elencati:

- Serbatoi di idrossido di sodio e acido solforico, a servizio dell'impianto M5:
si tratta di serbatoi verticali posti sotto tettoia, fissati su platea di contenimento in cls impermeabile e provvisti di bacini di contenimento realizzati anch'essi in cls impermeabilizzato. Il volume del bacino di contenimento è almeno pari al volume del contenitore;
- Serbatoio di stoccaggio del gasolio:
serbatoio metallico provvisto di bacino di contenimento e struttura per la copertura dagli eventi meteorici;
- Cisterna IBC contenente l'urea necessaria per l'attività:
posata sotto la medesima tettoia di copertura della cisterna del gasolio, è provvista di bacino di contenimento metallico di volume pari a quello del contenitore IBC;
- Cisterna per la messa in riserva degli oli recuperati dalle fasi di trattamento:
serbatoio metallico provvisto di bacino di contenimento metallico e struttura per la copertura dagli eventi meteorici;
- Serbatoi di soluzione di soda e di soluzione salina di spurgo, a servizio dell'impianto di abbattimento CFC della linea M1:
si tratta di serbatoi verticali in PE posati su platea in cls del tipo "a doppia camicia". Il serbatoio è calato all'interno di un ulteriore serbatoio di capienza maggiore in modo che all'interno dell'intercapedine possa confluire eventuale perdita.
- Serbatoi per lo stoccaggio della soluzione di acido solforico e di solfato ammonico, a servizio della linea di bonifica dei frigoriferi ad ammoniaca:
la macchina dedicata alla bonifica dei frigoriferi ad ammoniaca prevede l'utilizzo di reagente acido per la neutralizzazione della soluzione di acqua ammoniacale presente nel circuito con la conseguente produzione di solfato d'ammonio come prodotto finale. La soluzione abbattente consiste in acido solforico al 50% e viene acquistata già pronta all'uso in cisternetta IBC da 1.000lt, motivo per cui non è prevista alcuna fase preparatoria della soluzione. La cisternetta viene depositata a ridosso della macchina e viene posta sopra apposita vasca di contenimento della capacità pari al contenuto della cisternetta stessa. La macchina di trattamento viene caricata con pompa dosatrice installata a bordo, inserendo una tubazione flessibile direttamente nella bocca superiore della cisternetta della soluzione reagente.
Una volta raggiunto il pH di saturazione della soluzione, con la medesima pompa e la medesima tubazione si provvede a svuotare il contenuto del solfato d'ammonio prodotto. Il solfato viene scaricato in cisternetta IBC da 1.000lt depositata a ridosso della macchina posta sopra apposita vasca di contenimento della capacità pari al contenuto della cisternetta medesima.

Modalità stoccaggio e trasferimento oli

La cisterna di deposito degli oli, raccoglie sia l'olio proveniente dalla bonifica dei radiatori elettrici, trattati nel capannone M2 (codice CER 13.03.10*), che l'olio proveniente dalla fase di bonifica dei compressori dei RAEE appartenenti al raggruppamento R1 (olio avente codice CER 13.02.08*) trattati presso il capannone M1. Il serbatoio di 9.000 litri, diviso in due parti, è dotato di una piccola tettoia di copertura integrata e posizionato vicino alla pesa a ponte, a 5 metri di distanza dalla cisterna di rifornimento del gasolio. L'area, autorizzata per la messa in riserva, è denominata area A₃.

Mentre per lo scarico degli oli provenienti dal capannone M1, è stata realizzata una tubazione di raccolta che porta automaticamente l'olio dal luogo di produzione alla cisterna di raccolta; per l'olio prodotto dalla bonifica dei radiatori nel capannone M2, viene effettuato il travaso dalla cisterna di raccolta in linea al serbatoio di stoccaggio. È stata inoltre realizzata una canalina di raccolta, che corre lungo il perimetro dell'area di deposito di gasolio e oli, perimetro comprendente anche le superfici di sosta dei mezzi, per garantire la raccolta di eventuali sversamenti di olio e gasolio. La canalina confluisce in un pozzetto cieco di raccolta, in cui i liquidi eventualmente sversati convergono grazie alla presenza di una valvola automatizzata che viene chiusa durante le operazioni di rifornimento dei mezzi e di carico della cisterna.

È stata predisposta idonea procedura per garantire la correttezza delle operazioni di rifornimento e svuotamento delle cisterne del capannone M2 e del serbatoio di raccolta.

L'Azienda ha richiesto con la presente modifica l'inserimento del codice EER 13.02.08* in ingresso da sottoporre ad operazione R13 per gli oli provenienti dalla linea di trattamento SEVAL di Piantedo (SO); presso tale sito

produttivo, l'olio recuperato dall'attività di bonifica dei circuiti refrigeranti verrà automaticamente pompato dalla macchina di recupero verso una cisternetta di tipo IBC in plastica.

La cisternetta verrà posata all'interno di apposita vasca di contenimento in ferro, del volume utile pari o superiore alla capacità della cisternetta. La vasca di contenimento verrà realizzata con gli accorgimenti necessari per le operazioni di movimentazione, sollevamento ed il trasporto in sicurezza dal sito di Piantedo a quello di Colico.

Una volta raggiunta la quantità di 500lt stoccati nella cisternetta, la vasca verrà movimentata a mezzo di carrello elevatore, caricata su automezzo autorizzato al trasporto e, accompagnata da relativo FIR, trasferita all'impianto di Colico.

L'automezzo verrà affiancato alla cisterna di stoccaggio oli e senza essere ulteriormente movimentato, il contenuto della cisternetta verrà trasferito al suo interno.

Per le operazioni di travaso verrà predisposta una tubazione fissa in ferro (completamente all'interno della vasca di contenimento della cisterna di stoccaggio) alla quale verrà collegata una pompa elettrica specifica per lo svuotamento fusti. Tale pompa resterà sempre fissata, con apposito raccordo di sostegno, alla cisternetta IBC in modo da evitare qualsiasi sversamento anche durante le fasi di travaso. Per effettuare il travaso sarà sufficiente collegare, attraverso apposita tubazione flessibile dotata di bocchettone per l'aggancio rapido, la mandata della pompa con la tubazione metallica predisposta all'interno della vasca di contenimento della cisterna da 9 m³.

Area carico/erogazione gasolio per autotrazione

L'area di carico/scarico gasolio è dotata di dispositivi di intercettazione per eventuali sversamenti. Nel caso di operazione di carico del gasolio dall'autobotte al serbatoio, la valvola di intercettazione viene azionata manualmente premendo il bottone di emergenza connesso al quadro elettrico del sistema. Durante le operazioni di rifornimento carburante, dal serbatoio al mezzo aziendale, il sistema, all'estrazione della pistola erogatrice, movimentata in automatico la valvola deviatrice per poi ripristinarne lo stato poco dopo il riposizionamento. In caso di sversamento l'addetto deve comunque provvedere ad azionare il sistema manualmente al fine di evitare il riarmo automatico della valvola. A tal proposito è stata redatta la "Procedura captazione sversamenti accidentali" che descrive le azioni da intraprendere.

Non sono presenti scarichi con recapito su suolo.

Relazione di Riferimento

Il Gestore ha effettuato la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento (Allegato 1 DM 272/14) di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis) del D.lgs. n°152/06, presentata con nota del 14/08/2015 (prot Prov. 38345), ed avente esito negativo, pertanto SEVAL dichiara di non essere soggetta all'obbligo di presentazione della relazione di riferimento.

C.5 Produzione Rifiuti

C.5.1 Rifiuti decadenti dalle attività di trattamento, gestiti in R13

Nella successiva tabella C9 si riporta l'elenco dei rifiuti in uscita dai trattamenti gestibili in R13, con le relative aree di stoccaggio individuate. Nel caso in cui dalla lavorazione vengano prodotti rifiuti caratterizzati da codici EER non compresi nelle seguenti tabelle, si specifica che gli stessi vengono confinati nelle aree dedicate ai rifiuti più simili per tipologia e caratteristiche.

Tabella C9 - Rifiuti in uscita dai trattamenti gestibili in R13

CER	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Aree di stoccaggio	Destino
06.03.14	Sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06.03.11* e 06.03.13*	Solido pulverulento/Liquido	D ₁ - D ₂ - L ₇	R/D ⁶
08.03.17*	Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
08.03.18	Toner per stampa esauriti	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
13.02.08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Liquido	A ₃ - D ₁ - D ₂ - L ₇	R
13.03.10*	Altri oli isolanti e termoconduttori	Liquido	A ₃ - D ₁ - D ₂ - L ₇	R
14.06.01*	Clorofluorocarburi, HCFC, HFC.	Gassoso	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
15.01.03	Imballaggi in legno	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose. (Costituiti da "filtri dell'aria e dell'acqua decadenti da selezione manuale di apparecchiature", come da chiarimenti forniti dall'azienda con la nota integrativa del 13/11/19.)	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02* protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02*	Solido pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
16.02.09*	Trasformatori e condensatori contenenti PCB	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16.02.09* a 16.02.13*	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
16.02.15*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
16.05.04*	Gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	Gassoso	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
16.05.05	Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16.05.04*	Gassoso	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
16.06.04	Batterie alcaline (tranne 16.06.03*)	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
16.06.05	Altre batterie e accumulatori	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
16.10.02	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16.10.01*	Liquido	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
16.11.06	Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16.11.05*	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
17.01.01	Cemento (da lavatrici)	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
17.04.11	Cavi	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
17.06.03	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16.10.01*	Liquido	D ₁ - D ₂ - L ₇	R

⁶ Per alcuni rifiuti è stata indicata sia la destinazione D che R: la destinazione prioritaria è infatti quella del recupero ma, nel caso la qualità del rifiuto prodotto non lo consenta, questo sarà avviato a smaltimento.

19.10.01	Rifiuti di ferro e acciaio	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
19.10.02	Rifiuti di metalli non ferrosi	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
19.12.01	Carta e cartone	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
19.12.02	Metalli ferrosi	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
19.12.03	Metalli non ferrosi	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
19.12.04	Plastica	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
19.12.05	Vetro	Solido non pulverulento Solido pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
19.12.11*	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	Solido non pulverulento Solido pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
19.12.12	Altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti diversi da quelli di cui alla voce 19.12.11*	Solido non pulverulento Solido pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R
20.01.21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Solido non pulverulento	D ₁ - D ₂ - L ₇	R

Tabella C9 – Rifiuti in uscita dai trattamenti gestibili in R13

C.5.2 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (ex art. 183, c. 1, lettera bb) D. Lgs.152/06)

Nella seguente tabella C10 si riporta un elenco, non esaustivo, dei rifiuti prodotti nella lavorazione e gestiti in deposito temporaneo, delle relative aree di stoccaggio e del loro destino. Nel caso in cui dalla lavorazione vengano prodotti rifiuti caratterizzati da codici EER non compresi nelle seguenti tabelle, gli stessi vengono confinati nelle aree dedicate ai rifiuti più simili per tipologia e caratteristiche.

Tabella C10 – Rifiuti in deposito temporaneo				
CER	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Aree di stoccaggio	Destino
06.03.14	Sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06.03.11* e 06.03.13*	Solido pulverulento/Liquido	D ₃ – Z ₁ – Nel luogo di produzione	R/D ⁷
08.03.17*	Toner per stampa esauriti contenente sostanze pericolose	Solido non pulverulento	H – S – S ₁ – S ₂ – T – U – W ₂	R
08.03.18	Toner per stampa esauriti	Solido non pulverulento	H – L ₁ – L ₂ – L ₃ – S – S ₁ – S ₂ – T – U – W ₂	R
15.01.01	Imballaggi di carta e cartone	Solido non pulverulento	A ₂ – D ₃ – D ₅ – D ₆ – D ₇ – D ₈ – D ₉ – K – L ₁ – L ₂ – L ₃ L ₆ – M – P – Q ₁ – R ₁ – S – S ₁ – S ₂ – T – U – V ₁ V ₂ – W – W ₂	R
15.01.03	Imballaggi in legno	Solido non pulverulento	A ₂ – D ₃ – D ₅ – D ₆ – D ₇ – D ₈ – D ₉ – K – L ₁ – L ₂ – L ₃ L ₆ – M – P – Q ₁ – R ₁ – S – S ₁ – S ₂ – T – U – V ₁ V ₂ – W – W ₂	R
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	Solido non pulverulento	A ₂ – D ₃ – D ₅ – D ₆ – D ₇ – D ₈ – D ₉ – K – L ₁ – L ₂ – L ₃	R

⁷ Per alcuni rifiuti è stata indicata sia la destinazione D che R: la destinazione prioritaria è infatti quella del recupero ma, nel caso la qualità del rifiuto prodotto non lo consenta, questo sarà avviato a smaltimento.

Tabella C10 – Rifiuti in deposito temporaneo

CER	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Aree di stoccaggio	Destino
			L ₆ – M – P – Q ₁ – R ₁ – S – S ₁ – S ₂ – T – U – V ₁ V ₂ – W – W ₂	
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose. (Specifica: Costituiti da "filtri dell'aria e dell'acqua decadenti da selezione manuale di apparecchiature")	Solido non pulverulento	H – L ₂ – L ₃ – S – S ₁ – S ₂ – T – U – W ₂	R/D
15.02.03 ⁸	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02*	Solido pulverulento	H – I – L ₁ – L ₂ – L ₃ – M – Q ₁ – R ₁ – S – S ₁ – S ₂ T – U – W ₂	R/D
16.02.09*	Trasformatori e condensatori contenenti PCB	Solido non pulverulento	H – S – S ₁ – S ₂ – T – U – W ₂	R
16.02.10*	Apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate diverse da quelle di cui alla voce 16.02.09*	Solido non pulverulento	H – S – S ₁ – S ₂ – T – U – W ₂	R
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16.02.09* a 16.02.13*	Solido non pulverulento	H – L ₁ – L ₂ – L ₃ – M – Q ₁ – R ₁ – S – S ₁ – S ₂ – T U – W ₂	R
16.02.15*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	Solido non pulverulento	H – S – S ₁ – S ₂ – T – U – W ₂	R
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso	Solido non pulverulento	A ₂ – D ₃ – D ₅ – D ₆ – D ₇ – D ₈ – D ₉ – H – I – L – L ₁ L ₂ – L ₃ – M – P – Q ₁ – R ₁ – S – S ₁ – S ₂ – T – U V ₁ – V ₂ – W – W ₂	R
16.06.01*	Batterie al piombo	Solido non pulverulento	H – S – S ₁ – S ₂ – T – U – Z ₃ – Z ₇	R
16.06.02*	Batterie Nichel-Cadmio	Solido non pulverulento	H – S – S ₁ – S ₂ – T – U – Z ₃ – Z ₇	R
16.06.03*	Batterie contenenti mercurio	Solido non pulverulento	H – S – S ₁ – S ₂ – T – U – Z ₃ – Z ₇	R
16.06.04	Batteria alcaline	Solido non pulverulento	H – S – S ₁ – S ₂ – T – U – X ₄ – Y ₁ – Z ₂ – Z ₇	R
16.06.05	Altre batterie ed accumulatori	Solido non pulverulento	H – S – S ₁ – S ₂ – T – U – X ₄ – Y ₁ – Z ₂ – Z ₃ – Z ₇	R
16.06.06*	Elettroliti di batterie ed accumulatori	Solido non pulverulento	H – S – S ₁ – S ₂ – T – U – Z ₃ – Z ₇	R
16.10.02	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16.10.01*	Liquido	Presso il luogo di produzione (vasche di trattamento), e presso le aree L ₁ – L ₂ – Z ₄ – Z ₆	R/D
16.10.04	Concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16.10.03*	Fangoso palabile/Liquido	L ₁ – L ₂ – Z ₄ – Z ₆	R/D
17.01.01	Cemento (da lavatrici)	Solido non pulverulento	H – L ₁ – L ₂ – L ₃ – M – P – Q ₁ – R ₁ – S – S ₁ – S ₂ T – U – V ₁ – V ₂ – W	R
17.04.07	Metalli misti	Solido non pulverulento	I – L ₁ – L ₂ – L ₃ – M – P – Q ₁ – R ₁ – S – S ₂ – S ₁ T – U – V ₁ – V ₂ – W	R
17.04.11	Cavi	Solido non pulverulento	A ₁ – A ₂ – D ₃ – D ₅ – D ₆ – D ₇ – D ₈ – D ₉ – H – I L ₁ – L ₂ – L ₃ – M – P – Q ₁ – R ₁ – S – S ₁ – S ₂ – T U – V ₁ – V ₂ – W – W ₂	R
19.02.05*	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici	Solido non pulverulento	X – X ₁ – Z ₅	R/D

⁸ Il codice 15.02.03 si riferisce alle maniche dei filtri da inviare a smaltimento/recupero energetico dopo sostituzione.

Tabella C10 – Rifiuti in deposito temporaneo				
CER	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Aree di stoccaggio	Destino
19.02.06	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici diversi da quelli di cui alla voce 19.02.05*	Solido non pulverulento	X – X ₁ – Z ₅	R/D
19.08.13*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	Solido non pulverulento	Z ₄ – Z ₆	R/D
19.08.14	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali diversi da quelli di cui alla voce 19.08.13*	Solido non pulverulento	Z ₄ – Z ₆	R/D
19.10.01	Rifiuti di ferro e acciaio	Solido non pulverulento	A ₁ – A ₂ – D ₃ – D ₅ – D ₆ – D ₇ – D ₈ – D ₉ – I – K – L L ₁ – L ₂ – L ₃ – M – P – Q ₁ – R ₁ – S – S ₁ – S ₂ – T U – V ₁ – V ₂ – W – W ₂ – Z ₅	R
19.10.02	Rifiuti di metalli non ferrosi	Solido non pulverulento	A ₁ – A ₂ – D ₃ – D ₅ – D ₆ – D ₇ – D ₈ – D ₉ – I – K – L L ₁ – L ₂ – L ₃ – M – P – Q ₁ – R ₁ – S – S ₁ – S ₂ – T U – V ₁ – V ₂ – W – W ₂ – Z ₅	R
19.12.01	Carta e cartone	Solido non pulverulento	A ₁ – A ₂ – D ₃ – D ₅ – D ₆ – D ₇ – D ₈ – D ₉ – H – I K – L – L ₁ – L ₂ – L ₃ – L ₆ – M – P – Q ₁ – R ₁ – S S ₁ – S ₂ – T – U – V ₁ – V ₂ – W – W ₂ – X – Z ₅ – Z ₇	R
19.12.02	Metalli ferrosi	Solido non pulverulento	A ₁ – A ₂ – D ₃ – D ₅ – D ₆ – D ₇ – D ₈ – D ₉ – H – I K – L – L ₁ – L ₂ – L ₃ – M – P – Q ₁ – R ₁ – S – S ₁ S ₂ – T – U – V ₁ – V ₂ – W – W ₂ – X – X ₄ – Z ₅ – Z ₇	R
19.12.03	Metalli non ferrosi	Solido non pulverulento	A ₁ – A ₂ – D ₃ – D ₅ – D ₆ – D ₇ – D ₈ – D ₉ – H – I – K L – L ₁ – L ₂ – L ₃ – M – P – Q ₁ – R ₁ – S – S ₁ – S ₂ T – U – V ₁ – V ₂ – W – W ₂ – X – X ₄ – Z ₁ – Z ₅ – Z ₇	R
19.12.04	Plastica	Solido non pulverulento	A ₁ – A ₂ – D ₃ – D ₅ – D ₆ – D ₇ – D ₈ – D ₉ – H I – L ₁ – L ₂ – L ₃ – M – P – Q ₁ – R ₁ – S – S ₁ – S ₂ T – U – V ₁ – V ₂ – W – W ₂ – X – X ₄ – Z ₅ – Z ₇	R
19.12.05	Vetro	Solido non pulverulento Solido pulverulento	A ₁ – A ₂ – D ₃ – D ₅ – D ₆ – D ₇ – D ₈ – D ₉ – H – I – L ₁₀ L ₂ – M – L ₃ – P – Q ₁ – R ₁ – S – S ₁ – S ₂ – T – U V ₁ – V ₂ – W – W ₂	R
19.12.11*	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	Solido non pulverulento Solido pulverulento	A ₂ – D ₃ – H – L ₁ – L ₂ – L ₃ – P – S – S ₁ – S ₂ – T U – V ₁ – W – W ₂ – X – X ₁ – Z ₁ – Z ₅	R/D
19.12.12	Altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti diversi da quelli di cui alla voce 19.12.11*	Solido non pulverulento Solido pulverulento	A ₁ – A ₂ – D ₃ – D ₅ – D ₆ – D ₇ – D ₈ – D ₉ – H – L ₁ – L ₂ L ₃ – L ₆ – M – P – Q ₁ – R ₁ – S – S ₁ – T – U – V ₁ V ₂ – W – W ₂ – X – X ₁ – X ₄ – Z ₅ – Z ₇	R/D
20.01.21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Solido non pulverulento	H – S – S ₁ – S ₂ – T – U – W ₂	R

Tabella C10 – Rifiuti in deposito temporaneo

C.6 Bonifiche

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

C.7 Rischi di incidente rilevante

Dal 01 giugno 2015, è entrato in vigore il recepimento nazionale della Direttiva 2012/18/UE (Seveso ter) contestualmente alla piena operatività del Regolamento (CE) n. 1272/2008 relativo alla classificazione, etichettatura e imballaggio delle sostanze e miscele; il gestore dichiara di non essere assoggettato agli obblighi sopra citati.

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 per il trattamento dei rifiuti in generale oltre che per il trattamento chimico-fisico delle acque reflue.

La seguente tabella è aggiornata alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo.

Inoltre, con la DGR n. 3398 del 20/7/2020, la Regione Lombardia ha stabilito gli indirizzi per l'applicazione della BAT per il trattamento rifiuti ed in particolare l'allegato D, è specifico per i frantumatori metallici e gli impianti di trattamento RAEE.

Con la medesima delibera è stato redatto il protocollo di accettazione e gestione dei rifiuti in impianti di trattamento RAEE. Inoltre all'interno dell'Allegato A2 alla medesima DGR, è presente l'elenco dei PFAS che si ritiene debbano essere ricercati con i relativi metodi; per quanto concerne invece, i ritardanti bromurati di fiamma dovranno essere ricercati quelli individuati all'interno della normativa europea sui POP's (Regolamento (UE) 2019/1021); anche questo elenco è riportato nell'Allegato A2 con i relativi metodi.

Si specifica che l'analisi delle BAT non è stata condotta per l'impianto di trattamento delle pile attualmente inattivo. Qualora dovesse essere rimesso in funzione l'Azienda dovrà comunicarlo agli Enti e dovrà preventivamente essere riesaminata l'AIA al fine dell'adeguamento alle BAT pertinenti al processo, con particolare riferimento allo scarico idrico.

L'azienda ha redatto le procedure interne PG025 e PG026

BAT 1

Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:

N°	MTD	STATO	NOTE
I.	Impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;	Applicata	Manuale del Sistema di Gestione Integrato ISO 9001-14001:2015 e 45001:2018
II.	Definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;	Applicata	Manuale del Sistema di Gestione Integrato ISO 9001-14001:2015 e 45001:2018

			Cfr. Politica aziendale
III.	Pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;	Applicata	Manuale del Sistema di Gestione Integrato ISO 9001-14001:2015 e 45001:2018 Cfr. Analisi dei rischi (Allegato al Riesame della Direzione)
IV.	Attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: a) Struttura e responsabilità; b) Assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza; c) Comunicazione; d) Coinvolgimento del personale; e) Documentazione; f) Controllo efficace dei processi; g) Programmi di manutenzione; h) Preparazione e risposta alle emergenze; i) Rispetto della legislazione ambientale;	Applicata	Manuale del Sistema di Gestione Integrato ISO 9001-14001:2015 e 45001:2018
V.	Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: a) Monitoraggio e misurazione; b) Azione correttiva e preventiva; c) Tenuta di registri; d) Verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;	Applicata	Manuale del Sistema di Gestione Integrato ISO 9001-14001:2015 e 45001:2018
VI.	Riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;	Applicata	Manuale del Sistema di Gestione Integrato ISO 9001-14001:2015 e 45001:2018 Cfr. Riesame della Direzione
VII.	Attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;	Applicata	Manuale del Sistema di Gestione Integrato ISO 9001-14001:2015 e 45001:2018
VIII.	Attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;	Applicata	Cfr. Piano di ripristino
IX.	Svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;	Applicata	Il Riesame della Direzione contiene anche una relazione specifica redatta dal Direttore Commerciale
X.	Gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);	Cfr. BAT 2	Cfr. procedura interna PG025
XI.	Inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);	Cfr. BAT 3	--
XII.	Piano di gestione dei residui (cfr. descrizione al D.1.6.5);	Applicata	Relazione biennale relativa al calcolo puntuale dei tassi di recupero per ogni raggruppamento (allegato al Riesame

			della Direzione)
XIII.	Piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione al D.1.6.5);	Applicata	Cfr. Piano di Emergenza Interno Aziendale (PEI) Cfr. IL004 – Gestione delle emergenze
XIV.	Piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);	Non applicabile	--
XV.	Piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).	Applicata	Cfr. BAT 17

BAT 2

Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:

N°	MTD	STATO	NOTE
a.	Predisporre e attuare procedure di pre-accettazione e caratterizzazione dei rifiuti.	Applicata	SGA - Cfr. PG025
	<p>Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione.</p> <p>Le procedure di pre-accettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>		
b.	Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	Applicata	SGA - Cfr. PG025
	<p>Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di pre-accettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>		
c.	Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	Parzialmente Applicata	Sistema di tracciabilità attuato tramite software gestionale WinWaste
	<p>Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto. Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di pre-accettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di pre-accettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>		
d.	Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	Parzialmente Applicata	Sono attribuite responsabilità per il controllo dei materiali prodotti ma non è prevista modulistica/tracciatura

	<p>Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>		
e.	Garantire la segregazione dei rifiuti	Applicata	Il sito SEVAL è strutturato con aree di stoccaggio distinte per tipologia di rifiuto a seconda delle loro proprietà così come definite dai codici CER
	I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.		
f.	Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	Non applicata	Non si esegue miscelazione di rifiuti
	La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento. I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.		
g.	Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	Applicata	Viene effettuato un primo controllo visivo in fase di accettazione del rifiuto (Cfr. PG025). Le tecniche di separazione proposte vengono applicate durante le varie fasi dei processi di lavorazione.
	<p>La cernita dei rifiuti solidi in ingresso ⁽¹⁾ mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. Può comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) separazione manuale mediante esame visivo; b) separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli; c) separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici; d) separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aeraulica, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; e) separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura. <p>⁽¹⁾ Le tecniche di cernita sono descritte alla sezione 6.4</p>		

BAT 3

Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:

N°	MTD	STATO	NOTE
i)	Informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui: a) Flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; b) Descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;	Applicata	SGA - Cfr. Processo di selezione impianti di trattamento (Schema a blocchi) ed Inventario degli scarichi in atmosfera
ii)	Informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: a) Valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; b) Valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità; c) Dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr. BAT 52);	Non applicabile	Non sono presenti in Azienda acque reflue di processo attive. L'applicazione per lo scarico industriale S8 verrà preventivamente valutata solo in caso della sua effettiva attivazione.
iii)	Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: a) Valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) Valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità; c) Infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; d) Presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).	Applicata	SGA - Cfr. Processo di selezione impianti di trattamento (Schema a blocchi) ed Inventario degli scarichi in atmosfera

BAT 4

Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.

N°	MTD	STATO	NOTE
a.	Ubicazione ottimale del deposito	Applicata	Generalmente applicabile ai nuovi impianti.
	Le tecniche comprendono: a) Ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc., b) Ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito).		
b.	Adeguatezza della capacità del deposito	Applicata	Le capacità di stoccaggio delle varie aree sono stabilite in autorizzazione. Viene eseguito periodicamente un controllo della capacità residua delle aree. Il tempo massimo di permanenza è definito per legge.
	Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio: a) La capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, b) Il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo		

	consentito per la capacità del deposito, c) Il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito.		
c.	Funzionamento sicuro del deposito	Applicata	Le aree di stoccaggio ed i contenitori/fusti dedicati allo scopo possiedono adeguate caratteristiche per il deposito in sicurezza dei rifiuti. Le aree sono identificate con cartellonistica. I contenitori mobili possiedono etichette identificative del rifiuto depositato.
	Le misure comprendono: a) Chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti, b) I rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, c) Contenitori e fusti sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro.		
d.	Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	Applicata	I rifiuti pericolosi (sia in ingresso che in uscita) sono depositati in aree di stoccaggio distinte per tipologia di rifiuto a seconda delle loro proprietà così come definite dai codici CER
	Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.		

BAT 5

Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.

N°	MTD	STATO	NOTE
	Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi:		
a.	Operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente.	Applicata	PG011 - trasporto, immagazzinamento e movimentazione
	Operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione.	Applicata	PG011 - trasporto, immagazzinamento e movimentazione
	Adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite	Applicata	Cfr. IL004 – Gestione Delle emergenze
	In caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad es. aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa).	Non applicata	Non si esegue miscelazione di rifiuti

D.1.1.2 Monitoraggio

BAT 6	STATO	NOTE
Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di	Non applicabile	Non sono presenti in Azienda acque reflue di

acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).		processo attivo. L'applicazione per lo scarico industriale S8 verrà preventivamente valutata solo in caso della sua effettiva attivazione.
--	--	---

BAT 7		STATO	NOTE	
La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente		Non applicabile	Non sono presenti in Azienda acque reflue di processo attivo. L'applicazione per lo scarico industriale S8 verrà preventivamente valutata solo in caso della sua effettiva attivazione.	
Sostanza o parametro	Norma	Processo di trattamento	Frequenza a min ^{(1) (2)}	Operazione associata a
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) ^{(3) (4)}	EN ISO 9562	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	1 giorno	BAT 20
Benzene, toluene, etilbenzene, xilene (BTEX) ^{(3) (4)}	EN ISO 15680	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	1 mese	BAT 20
Domanda chimica di ossigeno (COD) ^{(5) (6)}	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa	1 mese	BAT 20
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	1 giorno	BAT 20
Cianuro libero ^{(3) (4)}	Diverse norme EN disponibili	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	1 giorno	BAT 20
Indice degli idrocarburi (HOI) ⁽⁴⁾	EN ISO 9377-2	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	1 mese	BAT 20
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC		
Arsenico, Cadmio, Cromo, Rame, Nickel, Piombo, Zinco ^{(3) (4)}	Diverse norme EN disponibili	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	1 mese	BAT 20
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC		
Mercurio ^{(3) (4)}	Diverse norme EN disponibili	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti	1 mese	BAT 20

		metallici		
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC		
PFOA ⁽³⁾	Nessuna norma EN	Tutti i trattamenti dei rifiuti	6 mesi	BAT 20
PFOS ⁽³⁾				
Carbonio organico totale (TOC) ^{(5) (6)}	EN 1484	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	1 mese	BAT 20
Solidi sospesi totali (TSS) ⁽⁶⁾	EN 872	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	1 mese	BAT 20

- (1) La frequenza del monitoraggio può essere ridotta se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili.
- (2) Se lo scarico discontinuo è meno frequente rispetto alla frequenza minima di monitoraggio, il monitoraggio è effettuato una volta per ogni scarico.
- (3) Il monitoraggio si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 3.
- (4) Nel caso di scarico indiretto in un corpo idrico ricevente, la frequenza del monitoraggio può essere ridotta se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle elimina l'inquinante.
- (5) Vengono monitorati il TOC o la COD. È da preferirsi il primo, perché il suo monitoraggio non comporta l'uso di composti molto tossici.
- (6) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.

BAT 8

La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.

Sostanza o parametro	Norma	Processo di trattamento	Frequenza min ⁽¹⁾	Operazione associata a
Ritardanti di fiamma bromurati ⁽²⁾	Nessuna norma EN	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	12 mesi	BAT 25
CFC	Nessuna norma EN	Trattamento RAEE contenenti VFC e/o VHC	6 mesi	BAT 29
PCB diossina-simili	EN 1948-1/-2/-4 ⁽³⁾	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici ⁽²⁾	12 mesi	BAT 25
		Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	6 mesi	BAT 51
Polveri	EN 12384-1	Trattamento meccanico dei rifiuti	6 mesi	BAT 25
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti		BAT 34
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		BAT 41
		Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato		BAT 49
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		BAT 50

HCl	EN 1911	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato ⁽²⁾	6 mesi	BAT 49
		Trattamento rifiuti liquidi a base acquosa ⁽²⁾		BAT 53
HF	Nessuna norma EN	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato ⁽²⁾	6 mesi	BAT 49
Hg	EN 13211	Trattamento dei RAEE contenenti mercurio	3 mesi	BAT 32
H ₂ S	Nessuna norma EN	Trattamento biologico dei rifiuti ⁽⁴⁾	6 mesi	BAT 34
Metalli e metalloidi tranne mercurio ⁽²⁾	EN 14385	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	12 mesi	BAT 25
NH ₃	Nessuna norma EN	Trattamento biologico dei rifiuti ⁽⁴⁾	6 mesi	BAT 34
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi ⁽²⁾		BAT 41
		Trattamento rifiuti liquidi a base acquosa ⁽²⁾		BAT 53
Conc. degli odori	EN 137725	Trattamento biologico dei rifiuti ⁽⁵⁾	6 mesi	BAT 34
PCDD/F ⁽²⁾ (diossine e furani)	EN 1948-1/-2/-3 ⁽³⁾	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	12 mesi	BAT 25
TVOC (Composti Organici Volatili Totali)	EN 12619	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	6 mesi	BAT 25
		Trattamento RAEE contenenti VFC e/o VHC		BAT 29
		Trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico ⁽²⁾		BAT 31
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti		BAT 34
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi ⁽²⁾		BAT 41
		Rigenerazione degli oli usati		BAT 44
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		BAT 45
		Rigenerazione dei solventi esausti		BAT 47
		Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato		BAT 49
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		BAT 50
		Trattamento rifiuti liquidi a base acquosa ⁽²⁾	BAT 51	
	Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB ⁽⁶⁾	3 mesi	BAT 51	

(1) La frequenza del monitoraggio può essere ridotta se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili.

- (2) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante.
- (3) Anziché sulla base di EN 1948-1, il campionamento può essere svolto sulla base di CEN/TS 1948-5.
- (4) In alternativa è possibile monitorare la concentrazione degli odori.
- (5) Il monitoraggio di NH₃ e H₂S può essere utilizzato in alternativa al monitoraggio della concentrazione degli odori.
- (6) Il monitoraggio si applica solo quando per la pulizia delle apparecchiature contaminate viene utilizzato del solvente.

APPLICATA – Per i processi pertinenti con l'attività dell'Azienda

BAT 9

La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

NON APPLICABILE – Non pertinente con l'attività dell'Azienda

BAT 10

La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.

Applicabilità:

L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.

NON APPLICABILE

Il ciclo lavorativo presso l'impianto pile prevede la selezione e suddivisione per tipologia. Solamente alcaline e ZnC vengono sottoposte a macinazione e separazione meccanica. Tali tipologie di pile non contengono sostanze potenzialmente moleste dal punto di vista olfattivo. Non sussistono ad oggi casi di segnalazioni in merito. Periodicamente (a cadenza quadriennale), viene eseguita un'analisi di igiene industriale nella quale non si è, ad oggi, evidenziata la presenza di sostanze odorogene. Le eventuali segnalazioni verranno gestite come delle non conformità (Cfr. PG009 – Gestione delle NC), generando quindi piani di risoluzione che possono prevedere anche l'esecuzione di un'indagine di igiene industriale supplementare.

BAT 11

La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.

MTD	STATO	NOTE
Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.	Applicata	Cfr. Analisi Ambientale annuale ISO14001:2015

D.1.1.3 Emissioni nell'atmosfera

BAT 12

Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli

odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

1. Un protocollo contenente azioni e scadenze;
2. Un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10;
3. Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze;
4. Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a:
 - Identificarne la o le fonti;
 - Caratterizzare i contributi delle fonti;
 - Attuare misure di prevenzione e/o riduzione.

Applicabilità:

L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.

NON APPLICABILE

Il ciclo lavorativo presso l'impianto pile prevede la selezione e suddivisione per tipologia. Solamente alcaline e ZnC vengono sottoposte a macinazione e separazione meccanica. Tali tipologie di pile non contengono sostanze potenzialmente moleste dal punto di vista olfattivo. Non sussistono ad oggi casi di segnalazioni in merito. Periodicamente (a cadenza quadriennale), viene eseguita un'analisi di igiene industriale nella quale non si è, ad oggi, evidenziata la presenza di sostanze odorogene.

BAT 13

Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

NON APPLICABILE

Le tecniche proposte non sono applicabili al mondo RAEE:

- Ridurre al minimo i tempi di permanenza in condizioni anaerobiche;
- Uso di trattamento chimico;
- Ottimizzare il trattamento aerobico;

BAT 14

Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: a) Progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati); b) Ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe; c) Limitare l'altezza di caduta del materiale; d) Limitare la velocità della circolazione; e) Uso di barriere frangivento	Generalmente applicabile

<p>Stato di applicazione: APPLICATA</p> <p>Lungo il processo di trattamento i materiali vengono trasportati per gravità o per trasporto pneumatico con filtrazione finale delle polveri. Viene limitata l'altezza di caduta dei materiali nei contenitori di raccolta. Vengono applicate bandelle flessibili in corrispondenza dell'ingresso dei materiali nelle fasi di trattamento per la tenuta in depressione del sistema e limitare le emissioni diffuse.</p> <p>La velocità di circolazione dei mezzi è regolamentata all'interno di tutto il perimetro del sito aziendale.</p>			
b.	<p>Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità</p>	<p>Le tecniche comprendono:</p> <p>a) Valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti;</p> <p>b) Guarnizioni ad alta integrità (ad es. guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche;</p> <p>c) Pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni;</p> <p>d) Pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico;</p> <p>e) Adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad es. per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC).</p>	<p>Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata ai requisiti di funzionamento.</p>
	<p>Stato di applicazione: APPLICATA, per quanto concernente l'attività dell'Azienda.</p> <p>Particolare attenzione al punto e). Vengono utilizzati sistemi di accesso ai circuiti frigoriferi (pinze e teste perforanti) dotati di guarnizioni di tenuta.</p>		
c.	<p>Prevenzione della corrosione</p>	<p>Le tecniche comprendono:</p> <p>a) Selezione appropriata dei materiali da costruzione;</p> <p>b) Rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione.</p>	<p>Generalmente applicabile</p>
	<p>Stato di applicazione: APPLICATA</p> <p>In fase di selezione dei macchinari, l'Azienda definisce con i fornitori i migliori materiali e gli accorgimenti necessari per garantire durabilità ed efficienza nel tempo.</p>		
d.	<p>Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse</p>	<p>Le tecniche comprendono:</p> <p>a) Deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori);</p> <p>b) Mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso;</p> <p>c) Raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione</p>	<p>L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso è subordinato a considerazioni di sicurezza, come il rischio di esplosione o di diminuzione del tenore di ossigeno. L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso può essere subordinato anche al volume di rifiuti.</p>
	<p>Stato di applicazione: APPLICATA</p> <p>Vengono adottate misure di contenimento delle emissioni diffuse (esempio nastri trasportatori con chiusure e carterature). Impianti dove si possono sviluppare emissioni diffuse vengono mantenuti in depressione dai sistemi di abbattimento.</p>		
e.	<p>Bagnatura</p>	<p>Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).</p>	<p>Generalmente applicabile</p>
	<p>Stato di applicazione: APPLICATA</p>		

	Utilizzo di impianto di nebulizzazione su deposito RAEE raggruppamento R2-R4 prima dell'avvio a trattamento.		
f.	Manutenzione	Le tecniche comprendono: a) Garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, b) Controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida.	Generalmente applicabile
	Stato di applicazione: APPLICATA I punti degli impianti che possono potenzialmente generare emissioni diffuse sono accessibili in tutte le sue parti in modo da effettuare le manutenzioni necessarie.		
g.	Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.	Generalmente applicabile
	Stato di applicazione: APPLICATA Presente in Azienda operatore dedicato alla pulizia regolare del sito produttivo (Piazzali esterni e pavimentazioni interne, stoccaggi, caditoie...) Pulizia degli impianti effettuata a cadenza regolare.		
h.	Programma di rilevazione e riparazione perdite (LDAR, <i>Leak Detection And Repair</i>)	Cfr. la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione.	Generalmente applicabile
	Stato di applicazione: APPLICATA Solo per i raggruppamenti rifiuti e per le fasi di processo ritenute rilevanti (impianti RAEE contenenti VFC e VHC). L'applicabilità è limitata al metodo dello sniffing in occasione delle manutenzioni periodiche degli impianti volti al recupero di refrigeranti e oli. Le sezioni di impianto dedicate al convogliamento degli scarichi gassosi prevedono concentrazioni tali da rendere poco rilevante la ricerca di eventuali perdite rilevabili solo con strumenti analitici.		

BAT 15

La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.).

NON APPLICABILE – Non pertinente con l'attività dell'Azienda

BAT 16

Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare delle tecniche specifiche.

NON APPLICABILE – Non pertinente con l'attività dell'Azienda

D.1.1.4 Rumore e vibrazioni

BAT 17

Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

N°	MTD	STATO	NOTE
I.	Protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;	Il monitoraggio del rumore viene eseguito ad ogni variante impiantistica, come previsto dalla normativa nazionale (Valutazione previsionale e successiva verifica). I limiti sono determinati dal Piano di zonizzazione acustica comunale vigente. Presso i recettori sensibili viene effettuata la verifica del rispetto dei limiti differenziali di immissione.	
II.	Protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni:		
III.	Protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;		
IV.	Programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.		

A cadenza triennale viene eseguita indagine fonometrica durante le ore notturne, per verificare l'impatto acustico e il rispetto dei limiti previsti dal Piano di Zonizzazione comunale.

In caso di eventuali segnalazioni verranno eseguiti controlli interni sulle apparecchiature tramite misurazione strumentale.

Le segnalazioni verranno gestite come delle non conformità (Cfr. PG009 – Gestione delle NC), generando quindi piani di risoluzione e rientro nei parametri corretti.

L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.

NON APPLICABILE per quanto riguarda le vibrazioni

BAT 18

Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Ubicazione adeguata di apparecchiature ed edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.	Per gli impianti esistenti, è subordinata alla disponibilità di spazio e ai costi.
	Stato di applicazione: APPLICATA In concomitanza di ogni variante impiantistica o di processo l'Azienda valuta la possibilità di aumentare le distanze tra sorgente e ricevente e/o di dotare le macchine di barriere fonoassorbenti.		
b.	Misure operative	Le tecniche comprendono: a) Ispezione e manutenzione delle apparecchiature; b) Chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; c) Apparecchiature utilizzate da personale esperto; d) Rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; e) Misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.	Generalmente applicabile
	Stato di applicazione: APPLICATA Le periodiche manutenzioni vengono effettuate monitorando anche le emissioni sonore anomale. I portoni poco utilizzati vengono mantenuti chiusi, quelli quotidianamente utilizzati e che possono incidere sulle emissioni sonore vengono tenuti aperti solo per il tempo necessario.		
c.	Apparecchiature a bassa rumorosità	Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.	Generalmente applicabile
	Stato di applicazione: APPLICATA		

Parametro valutato durante la fase di selezione ed acquisto nuovi impianti o macchinari.			
d.	Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni	Le tecniche comprendono: a) Fono-riduttori, b) Isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, c) Confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose, d) Insonorizzazione degli edifici.	Generalmente applicabile
Stato di applicazione: APPLICATA In concomitanza di ogni variante impiantistica o di processo l'Azienda valuta la possibilità di aumentare le distanze tra sorgente e ricevente e/o di dotare le macchine di barriere fonoassorbenti.			
e.	Attenuazione del rumore	È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici).	Applicabile solo negli impianti esistenti. L'inserimento di barriere potrebbe essere subordinato alla disponibilità di spazio. In caso di trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, è applicabile subordinatamente ai vincoli imposti dal rischio di deflagrazione
Stato di applicazione: APPLICATA In concomitanza di ogni variante impiantistica o di processo l'Azienda valuta la possibilità di aumentare le distanze tra sorgente e ricevente e/o di dotare le macchine di barriere fonoassorbenti.			

D.1.1.5 Emissioni in acqua

BAT 19

Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.

	Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a.	Gestione dell'acqua	Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere: a) piani per il risparmio idrico; b) uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio); c) riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto.	Generalmente applicabile
Stato di applicazione: NON APPLICABILE			
b.	Ricircolo dell'acqua	I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario.	Generalmente applicabile
Stato di applicazione: NON APPLICABILE. Non è utilizzata acqua di processo Non sono presenti in Azienda acque reflue di processo attive. L'applicazione per lo scarico industriale S8 verrà preventivamente valutata solo in caso della sua effettiva attivazione.			

c.	Superficie impermeabile	A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.	Generalmente applicabile
	Stato di applicazione: APPLICATA		
d.	Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono: a) sensori di troppopieno, b) condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), c) vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, d) isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad es. attraverso la chiusura delle valvole).	Generalmente applicabile
	Stato di applicazione: APPLICATA		
e.	Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.	L'applicabilità può essere limitata se vengono depositati o trattati volumi elevati di rifiuti (ad esempio trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici).
	Stato di applicazione: APPLICATA		
f.	La segregazione dei flussi di acque	Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di raccolta delle acque.
	Stato di applicazione: APPLICATA		
g.	Adeguate infrastrutture di drenaggio	L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio. L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di drenaggio delle acque.
	Stato di applicazione: APPLICATA Rete drenante sui piazzali verso il sistema raccolta prime piogge e pozzetti ciechi nelle aree coperte per la raccolta e l'invio a trattamento/smaltimento delle fuoriuscite occasionali.		

h.	Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.	Per i nuovi impianti è generalmente applicabile l'uso di componenti fuori terra, anche se può essere limitato dal rischio di congelamento. Nel caso di impianti esistenti, l'installazione di un sistema di contenimento secondario può essere soggetta a limitazioni.
Stato di applicazione: APPLICATA			
i.	Adeguate capacità di deposito temporaneo	Si predispone un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Per gli impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio e alla configurazione del sistema di raccolta delle acque.
Stato di applicazione: NON APPLICABILE			

BAT 20

Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.

Tecnica (Cfr. Sezione 6.3)	Inquinanti tipicamente interessati	Applicabilità
<i>Trattamento preliminare e primario, ad esempio:</i>		
a.	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti
b.	Neutralizzazione	Acidi, alcali
c.	Separazione fisica (es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi) separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso
<i>Trattamento fisico-chimico, ad esempio:</i>		
d.	Adsorbimento	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti adsorbibili, ad esempio idrocarburi, mercurio, AOX
e.	Distillazione/rettificazione	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti distillabili, ad esempio alcuni solventi
f.	Precipitazione	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti precipitabili, ad esempio metalli, fosforo
Generalmente applicabile		

g.	Ossidazione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ossidabili, ad esempio nitriti, cianuro	
h.	Riduzione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti riducibili, ad esempio il cromo esavalente (Cr (VI))	
i.	Evaporazione	Contaminanti solubili	
j.	Scambio di ioni	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ionici, ad esempio metalli	
k.	Strippaggio (stripping)	Inquinanti purgabili, ad esempio solfuro di idrogeno (H ₂ S), l'ammoniaca (NH ₃), alcuni composti organici alogenati adsorbibili (AOX), idrocarburi	
<i>Trattamento biologico, ad esempio:</i>			
l.	Trattamento a fanghi attivi	Composti organici biodegradabili	Generalmente applicabile
m.	Bioreattore a membrana		
<i>Denitrificazione</i>			
n.	Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico	Azoto totale, ammoniaca	La nitrificazione potrebbe non essere applicabile nel caso di concentrazioni elevate di cloruro. La nitrificazione non è applicabile se la temperatura dell'acqua reflua è bassa.
<i>Rimozione dei solidi, ad esempio:</i>			
o.	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato	Generalmente applicabile
p.	Sedimentazione		
q.	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)		
r.	Flottazione		

NON APPLICABILE –

Ad oggi non sono presenti in Azienda acque reflue di processo attive.

L'applicazione per lo scarico industriale S8 verrà preventivamente valutata solo in caso della sua effettiva attivazione.

<i>Tabella 6.1</i>		
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente		
<i>Sostanza/Parametro</i>	<i>BAT</i>	<i>Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL</i>
Carbonio organico totale (TOC)	10-60 mg/l	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa

	10–100 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Domanda chimica di ossigeno (COD)	30-180 mg/l	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa
	30-300 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Solidi sospesi totali (TSS)	5-60 mg/l	Tutti i trattamenti dei rifiuti
Indice degli idrocarburi (HOI)	0,5-10 mg/l	a) Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici b) Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC c) Rigenerazione degli oli usati d) Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico e) Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato f) Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Azoto totale (N totale)	1-25 mg/l	a) Trattamento biologico dei rifiuti b) Rigenerazione degli oli usati
	10-60 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Fosforo totale (P totale)	0,3-2 mg/l	Trattamento biologico dei rifiuti
	1-3 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Indice fenoli	0,05– 0,2 mg/l	a) Rigenerazione degli oli usati b) Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico
	0,05-0,3 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Cianuro libero	0,02– 0,1 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)	0,2-1 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Metalli e metalloidi		
Arsenico (come As)	0,01-0,05 mg/l	a) Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici (Limiti sup. maggiori per Pb e Zn) b) Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC c) Trattamento meccanico biologico dei rifiuti d) Rigenerazione degli oli usati e) Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico f) Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi g) Rigenerazione dei solventi esausti h) Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato
Cadmio (come Cd)	0,01-0,05 mg/l	
Cromo (come Cr)	0,01-0,15 mg/l	
Rame (come Cu)	0,05-0,5 mg/l	
Piombo (come Pb)	0,05-0,1/0,3 mg/l	
Nichel (come Ni)	0,05-0,5 mg/l	
Mercurio (come Hg)	0,5–5 µg/l	
Zinco (come Zn)	0,1-1 / 2 mg/l	
Arsenico (come As)	0,01-0,1 mg/l	
Cadmio (come Cd)	0,01-0,1 mg/l	
Cromo (come Cr)	0,01-0,3 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Cromo esavalente, espresso come Cr(VI)	0,01-0,1 mg/l	
Rame (come Cu)	0,05-0,5 mg/l	
Piombo (come Pb)	0,05-0,3 mg/l	
Nichel (come Ni)	0,05-1 mg/l	
Mercurio (come Hg)	1-10 µg/l	

Zinco (come Zn)	0,1-2 mg/l	
<i>Per il monitoraggio la BAT di riferimento è la BAT 7</i>		

<i>Tabella 6.2 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente</i>		
<i>Sostanza/Parametro</i>	<i>BAT</i>	<i>Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL</i>
Indice degli idrocarburi (HOI)	0,5-10 mg/l	a) Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici; b) Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC; c) Rigenerazione degli oli usati; d) Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico; e) Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato; f) Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa;
Cianuro libero	0,02– 0,1 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)	0,2-1 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Metalli e metalloidi		
Arsenico (come As)	0,01-0,05 mg/l	a) Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici (Limiti sup. maggiori per Pb e Zn); b) Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC; c) Trattamento meccanico biologico dei rifiuti; d) Rigenerazione degli oli usati; e) Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico; f) Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi; g) Rigenerazione dei solventi esausti; h) Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato;
Cadmio (come Cd)	0,01-0,05 mg/l	
Cromo (come Cr)	0,01-0,15 mg/l	
Rame (come Cu)	0,05-0,5 mg/l	
Piombo (come Pb)	0,05-0,1 / 0,3 mg/l	
Nichel (come Ni)	0,05-0,5 mg/l	
Mercurio (come Hg)	0,5–5 µg/l	
Zinco (come Zn)	0,1-1 / 2 mg/l	
Arsenico (come As)	0,01-0,1 mg/l	
Cadmio (come Cd)	0,01-0,1 mg/l	
Cromo (come Cr)	0,01-0,3 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Cromo esavalente, espresso come Cr(VI)	0,01-0,1 mg/l	
Rame (come Cu)	0,05-0,5 mg/l	
Piombo (come Pb)	0,05-0,3 mg/l	
Nichel (come Ni)	0,05-1 mg/l	
Mercurio (come Hg)	1-10 µg/l	
Zinco (come Zn)	0,1-2 mg/l	
<i>Per il monitoraggio la BAT di riferimento è la BAT 7</i>		

D.1.1.6 Emissioni da inconvenienti ed incidenti

BAT 21

Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Misure di protezione	Le misure comprendono: a) Protezione dell'impianto da atti vandalici, b) Sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, c) Accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza.	Applicata Cfr. IL004
b.	Gestione delle emissioni da inconvenienti e/o incidenti	Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza.	Applicata Cfr. IL004
c.	Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti e/o incidenti	Le tecniche comprendono: a) Un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni, b) Le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti.	Applicata Cfr. IL004

D.1.1.7 Efficienza nell'uso dei materiali

BAT 22

Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.

Per il trattamento dei rifiuti si utilizzano rifiuti in sostituzione di altri materiali (ad esempio: rifiuti di acidi o alcali vengono utilizzati per la regolazione del pH; ceneri leggere vengono utilizzate come agenti leganti).

Applicabilità

Alcuni limiti di applicabilità derivano dal rischio di contaminazione rappresentato dalla presenza di impurità (ad esempio metalli pesanti, POP, sali, agenti patogeni) nei rifiuti che sostituiscono altri materiali.

Un altro limite è costituito dalla compatibilità dei rifiuti che sostituiscono altri materiali con i rifiuti in ingresso (cfr. BAT2).

NON APPLICABILE

D.1.1.8 Efficienza energetica

BAT 23

Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti)	Applicata Cfr. Analisi Ambientale annuale

		trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.	ISO14001:2015
b.	Registro del bilancio energetico	Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono: a) informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; b) informazioni sull'energia esportata dall'installazione; c) informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.	Applicata Cfr. Analisi Ambientale annuale ISO14001:2015

D.1.1.9 Riutilizzo degli imballaggi

BAT 24

Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).

Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallett ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).

Applicabilità

L'applicabilità è subordinata al rischio di contaminazione dei rifiuti rappresentato dagli imballaggi riutilizzati.

APPLICATA

Gli imballaggi sono avviati a smaltimento solo quando, per poter essere riutilizzati, è necessario sottoporli ad un profondo trattamento di pulizia.

D.1.2 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 2 si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti quando non combinato al trattamento biologico, e in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1.

D.1.2.1 Emissioni nell'atmosfera

BAT 25

Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

	Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a.	Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.	Generalmente applicabile

b.	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1	La tecnica può non essere applicabile ai condotti di aria esausta direttamente collegati ai frantumatori se non è possibile attenuare gli effetti della deflagrazione sul filtro a tessuto (ad esempio, mediante valvole di sfiato della pressione)
c.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1	Generalmente applicabile
d.	Iniezione d'acqua nel frantumatore	I rifiuti da frantumare sono bagnati iniettando acqua nel frantumatore. La quantità d'acqua iniettata è regolata in funzione della quantità di rifiuti frantumati (monitorabile mediante l'energia consumata dal motore del frantumatore). Gli scarichi gassosi che contengono polveri residue sono inviati al ciclone e/o allo scrubber a umido.	Applicabile subordinatamente ai vincoli imposti dalle condizioni locali (ad esempio, bassa temperatura, siccità).

APPLICATE a seconda dei raggruppamenti e delle sezioni impiantistiche

Tabella 6.3 Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti		
Sostanza/Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (Media del periodo di campionamento)
Polveri	mg/Nm ³	2 - 5 ⁽¹⁾
⁽¹⁾ Quando un filtro a tessuto non è applicabile, il valore massimo dell'intervallo è 10 mg/Nm ³ Per il monitoraggio la BAT di riferimento è la BAT 8		

D.1.2.2 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici, in aggiunta alla BAT 25.

D.1.2.2.1 Prestazione ambientale complessiva

BAT 26

Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche:

N°	MTD	STATO	NOTE
a.	Attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione;	Non applicabile	
b.	Rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo);	Applicata	Cfr. PG025 – Accettazione e gestione rifiuti

c.	Trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.	Non applicabile	
-----------	---	-----------------	--

D.1.2.2.2 Deflagrazioni

BAT 27

Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Piano di gestione in caso di deflagrazione	Il piano si articola in: a) un programma di riduzione delle deflagrazioni inteso a individuarne la o le fonti e ad attuare misure preventive delle deflagrazioni, ad esempio ispezione dei rifiuti in ingresso di cui alla BAT 26a, rimozione degli elementi pericolosi di cui alla BAT 26b, b) una rassegna dei casi di deflagrazione verificatisi e delle azioni correttive intraprese, e divulgazione delle conoscenze sulle deflagrazioni, c) un protocollo d'intervento in caso di deflagrazione.	Generalmente applicabile
Stato di applicazione: APPLICATA - Cfr. IL004 – Gestione Delle emergenze			
b.	Serrande di sovrappressione	Sono installate serrande di sovrappressione per ridurre le onde di pressione prodotte da deflagrazioni che altrimenti causerebbero gravi danni e conseguenti emissioni.	Generalmente applicabile
Stato di applicazione: APPLICATA. Es. sulle linee di aspirazione su filtri a maniche			
c.	Pre-frantumazione	Uso di un frantumatore a bassa velocità installato a monte del frantumatore principale.	Generalmente applicabile nei nuovi impianti, in funzione del materiale in ingresso. Applicabile negli impianti sottoposti a modifiche sostanziali in cui sia stato comprovato un alto numero di deflagrazioni.
Stato di applicazione: APPLICATA. I frantumatori dell'Azienda sono già del tipo a bassa velocità.			

D.1.2.2.3 Efficienza energetica

BAT 28

Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore. Il frantumatore è alimentato in maniera uniforme evitando interruzioni o sovraccarichi per non causare arresti e riavvii indesiderati.

APPLICATA

A tal fine l'Azienda utilizza le seguenti tecniche impiantistiche:

- Velocità dei nastri di carico modulabile tramite inverter;
- Controllo in tempo reale degli assorbimenti di corrente dei frantumatori tramite PLC di gestione e

supervisione dell'impianto. All'approssimarsi della corrente limite di assorbimento del frantumatore, il nastro in automatico viene rallentato evitando sovraccarichi ed interruzioni.

D.1.2.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC, in aggiunta alla BAT 25.

D.1.2.3.1 Emissioni nell'atmosfera

BAT 29

Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli	Tutti i refrigeranti e gli oli sono eliminati dai RAEE contenenti VFC e/o VHC e catturati da un sistema di aspirazione a vuoto (che riesce ad eliminare, ad esempio, almeno il 90 % del refrigerante). I refrigeranti sono separati dagli oli e gli oli sono degassati. La quantità d'olio che resta nel compressore è ridotta al minimo (in modo che non vi siano perdite dal compressore).	Applicata
b.	Condensazione criogenica	Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in un'unità di condensazione criogenica in cui sono liquefatti (per la descrizione cfr. sezione 6.1). Il gas liquefatto è depositato in serbatoi pressurizzati per sottoporlo a ulteriore trattamento.	Non applicata
c.	Adsorbimento	Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in sistemi di adsorbimento (per la descrizione cfr. sezione 6.1). Il carbone attivo esaurito è rigenerato con aria calda pompata nel filtro per desorbire i composti organici. In seguito lo scarico gassoso di rigenerazione è compresso e raffreddato per liquefare i composti organici (in alcuni casi mediante condensazione criogenica). Il gas liquefatto è in seguito depositato in serbatoi pressurizzati. I restanti scarichi gassosi risultanti dalla fase di compressione sono di norma reintrodotti nel sistema di adsorbimento per rendere minime le emissioni di VFC/VHC.	Non applicata

Premesso che nella Decisione di Esecuzione 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018 relativa alle BAT per il trattamento dei rifiuti, al capitolo Considerazioni Generali si afferma che: *“Le tecniche elencate e descritte nelle presenti conclusioni sulle BAT non sono prescrittive né esaustive. È possibile utilizzare altre tecniche che garantiscano un livello quanto meno equivalente di protezione dell'ambiente.”*, l'Azienda nel merito specifica di aver selezionato un'ulteriore tecnologia di abbattimento dei composti VFC/VHC che garantisce il rispetto dei BAT-AEL previsti (10 mg/Nm³ per i CFC e 15 mg/Nm³ per il TVOC). Al tempo stesso l'utilizzo della tecnica prescelta, a fronte della sempre maggiore presenza dei VHC nell'effluente da trattare, favorisce l'applicazione della BAT 30, permettendo l'aspirazione di maggiori quantitativi di aria dagli ambienti di triturazione e favorendo quindi la riduzione delle esplosioni dovute ad ambiente saturo di composti volatili infiammabili.

La tecnologia prescelta è basata sul principio dell'ossidazione termica dei composti organici su letto catalitico e successiva neutralizzazione dei composti acidi prodotti. La tecnologia prevede quindi, dopo una prima fase di termodistruzione dei VFH/VHC, una fase di neutralizzazione del pH dei fumi attraverso il dosaggio di soluzione basica di soda e conseguente produzione di soluzione reflua salina a pH pressoché neutro.

<i>Tabella 6.4</i> Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di TVOC e CFC risultanti dal trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC		
Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (Media del periodo di campionamento)
TVOC	mg/Nm ³	3 - 15
CFC	mg/Nm ³	0,5 - 10
Per il monitoraggio la BAT di riferimento è la BAT 8.		

D.1.2.3.2 Esplosioni

BAT 30

Per prevenire le emissioni dovute alle esplosioni che si verificano durante il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche seguenti.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Atmosfera inerte	Iniettando gas inerte (ad esempio, azoto), la concentrazione di ossigeno nell'apparecchiatura chiusa (ad esempio, frantumatori, triturator, collettori di polveri e schiume) è ridotta (ad esempio, al 4 % in volume).	Applicata. Iniezione di azoto per evitare accumuli localizzati di VHC.
b.	Ventilazione forzata	Con la ventilazione forzata la concentrazione di idrocarburi nell'apparecchiatura chiusa (ad esempio, frantumatori, triturator, collettori di polveri e schiume) è ridotta a < 25 % del limite esplosivo inferiore.	Applicata

D.1.2.4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico

NON APPLICABILE – Non pertinente l'attività dell'Azienda

D.1.2.5 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio

NON APPLICABILE – Non pertinente l'attività dell'Azienda

L'Azienda dichiara che all'interno dei raggruppamenti rifiuti trattati (R1, R2, R4 e pile portatili esauste) la presenza di mercurio risulta essere occasionale e/o dovuta a componenti estranee al processo di trattamento, le quali vengono eventualmente sottoposte a separazione dal flusso durante le fasi di selezione e messa in sicurezza.

D.1.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti

NON APPLICABILE – Non pertinente l'attività dell'Azienda

D.1.4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti

NON APPLICABILE – Non pertinente l'attività dell'Azienda

D.1.5 Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa

NON APPLICABILE – Non pertinente l'attività dell'Azienda

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT – Trattamento dei rifiuti

D.2 Criticità rilevate

La ditta non ha ancora utilizzato la sezione idro-metallurgica del trattamento pile e accumulatori esausti e, conseguentemente, il depuratore delle acque reflue decadenti dalla sezione stessa, al di là delle prove iniziali. Per tale sezione non è stata quindi valutata l'aderenza alle BAT conclusion.

Per gli stoccaggi di rifiuti non sempre vengono adottate soluzioni idonee alla prevenzione di possibili dilavamenti, ciò in relazione anche alla problematica relativa a Zn e Cu nelle acque meteoriche di dilavamento.

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

L'azienda lavora nell'ottica del miglioramento continuo delle sue performance produttive ed ambientali, politica portata avanti sia in un'ottica di rispondenza ai requisiti della ISO 14001, sia ad una modalità di lavoro che ormai contraddistingue l'azienda anche nei rapporti con i consorzi.

Sono state studiate e si studiano tuttora nuove tecniche e tecnologie al fine di aumentare il recupero di rifiuti di diverso tipo.

Le percentuali di purezza dei materiali separati nei vari trattamenti sono generalmente elevate.

La ditta ha ottenuto in data 09/06/2016 l'Attestato n°025/16 dall'Ente Certificatore IMQ ai sensi del Regolamento UE 333/11.

Al fine di alimentare il processo di miglioramento continuo dei contenuti ambientali dell'autorizzazione e di ridurre le criticità riscontrate nel corso della Verifica Ispettiva, si chiede alla Ditta di:

- valutare la necessità di identificare specifiche aree appositamente destinate al deposito di rifiuti che hanno già iniziato il ciclo di trattamento e sono in attesa di ulteriore lavorazione interna;
- preferire, a prescindere dall'opportunità economica, la gestione come E.O.W. dei materiali ferrosi idonei decadenti dal trattamento anche al fine del raggiungimento degli obiettivi di recupero indicati dal D.Lgs. 118/2020. ok

E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro.

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

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

I parametri, i valori limite e le frequenze di monitoraggio sono aggiornati alla Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10 agosto 2018, nonché della DGR n.3398 del 20.07.2020.

Sigla	Provenienza	Portata [Nm ³ /h]	Durata ⁹ [h/g]	Inquinanti	Valore limite* [mg/Nm ³]	
E1	M1 (impianto di trattamento R1)	25.900	8-16-24	Polveri totali	5 mg/Nm ³	
E2	M1 (impianto di trattamento R1)	3.750	8-16-24	Polveri totali	5 mg/Nm ³	
				CFC	10 mg/Nm ³	
				TVOC	15 mg/Nm ³	
				PCB diossina-simili PCDD+PCDF	Nessun limite. Solo Monitoraggio	
	Ritardanti di fiamma bromurati	Nessun BAT-AEL. Solo monitoraggio				
E3	M2 (impianto di trattamento R2 R4)	54.600	8-16-24	Polveri totali	5 mg/Nm ³	
				Ritardanti di fiamma bromurati	Nessun BAT-AEL. Solo monitoraggio	
E4	M3 (impianto di trattamento plastica con metalli)	10.000	8-16-24	Polveri totali	5 mg/Nm ³	
				Ritardanti di fiamma bromurati	Nessun BAT-AEL. Solo monitoraggio	
E5	M4 (impianto di trattamento R2 R4)	45.000	8-16-24	Polveri totali	5 mg/Nm ³	
				Ritardanti di fiamma bromurati	Nessun BAT-AEL. Solo monitoraggio	
E6	M5 (Impianto di trattamento pile e accumulatori esausti)	26.500	8-16-24	Polveri totali	5 mg/Nm ³	
				Ammoniaca	5 mg/Nm ³	
				Solfati (come H ₂ SO ₄)	2 mg/Nm ³	
				Metalli pesanti	Piombo	0,1 mg/Nm ³
					Rame	1 mg/Nm ³
					Zinco	1 mg/Nm ³
					Nichel	0,1 mg/Nm ³
Manganese	25 g/h - 5 mg/Nm ³					
Mercurio + Cadmio ¹⁰	1 g/h - 0,2 mg/Nm ³ ¹³					
E7	M6 (linea ottica di selezione metalli e plastiche)	7.000	8-16-24	Polveri totali	5 mg/Nm ³	

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

*L'Autorità Competente si riserva di rivedere i limiti imposti, tenendo conto dei BAT AEL, alla luce degli esiti delle analisi previste nel piano di monitoraggio

I) Per l'emissione E2, la ditta deve inoltre effettuare annualmente il campionamento dei parametri monossido di carbonio (CO) ed ossidi di azoto, espressi come NOX;

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo;
- II) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto di trattamento rifiuti per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione;
- III) L'analisi sull'emissione E2 deve essere effettuata in condizioni di massimo carico, considerando anche la presenza del flusso dal serbatoio di raccolta CFC. (La presenza di tale flusso deve essere annotata sui referti);
- IV) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- V) L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di

⁹ Gli impianti possono lavorare su tre turni a ciclo continuo, in quanto l'attività è soggetta a importanti variazioni stagionali.

¹⁰ Inteso come somma dei due metalli.

sicurezza previsti dalle normative vigenti in materia di sicurezza sui luoghi di lavoro;

- VI) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
- Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm³;
 - Portata dell'aeriforme espressa in Nm³/h;
 - Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,5°K e 101,323 kPa);
 - Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
 - Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo;
 - Se nell'effluente gassoso, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, la concentrazione delle emissioni deve essere calcolata mediante la seguente formula:

$$E = \frac{(21 - O)}{(21 - Om)} \times Em$$

Dove:

<i>E</i> =	Concentrazione da confrontare con il limite di legge
<i>Em</i> =	Concentrazione misurata
<i>Om</i> =	Tenore di ossigeno misurato
<i>O</i> =	Tenore di ossigeno di riferimento

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

- Devono essere il più possibile contenute emissioni diffuse e fuggitive, sia mantenendo in condizioni di perfetta efficienza i sistemi di captazione delle emissioni, con l'utilizzo di buone pratiche di gestione (si veda il punto seguente), sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
- Per ciò che concerne le molestie olfattive il Gestore dovrà porre in atto tutte le misure per la loro minimizzazione.
- La ditta dovrà dare applicazione alla DGR 15.02.12 n° IX/3018 in merito alle caratterizzazioni delle emissioni odorigene, nei casi previsti dalla medesima delibera.
- Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (art. 270 del D.lgs. 152/06) dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" devono essere fornite motivazioni tecniche mediante apposita relazione.
- Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio. Essi dovranno essere annotati su apposito registro (così come quelli di manutenzione straordinaria) cartaceo o elettronico, dotato di pagine numerate, ove riportare la data di effettuazione dell'intervento, il tipo di intervento (ordinario, straordinario) e una descrizione sintetica dell'intervento stesso; tale registro dovrà essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo e utilizzato per la elaborazione dell'albero degli eventi necessario alla valutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi. Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la gestione degli eventi dovranno essere riviste in accordo con ARPA territorialmente competente.
- Tutti i sistemi di contenimento delle emissioni in atmosfera adottati successivamente alla data di entrata in vigore della D.G.R. 30 maggio 2012, n°VII/3552 devono almeno rispondere ai requisiti tecnici e ai criteri previsti dalla stessa. I sistemi di contenimento delle emissioni in atmosfera installati precedentemente devono rispettare quanto definito dalla D.g.r. 01 agosto 2003 – n. 7/13943.
- In caso di attivazione di NUOVI PUNTI DI EMISSIONE è necessario che:
 - Il gestore almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti, è stabilito in 90 giorni a partire dalla data di messa in

esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime, deve comunque essere comunicata al Comune ed all'ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.

- b. Qualora durante la fase di messa a regime, si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nel presente atto, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere la proroga stessa e nel contempo, dovrà indicare il nuovo termine per la messa a regime. Tale proroga si intende concessa qualora l'Autorità competente non si esprima nel termine di 10 giorni dal ricevimento dell'istanza.
 - c. Dalla data di messa a regime, decorre il termine di 10 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati. Il ciclo di campionamento deve essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata di durata non inferiore a 10 giorni decorrenti dalla data di messa a regime; in particolare, dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti ed il conseguente flusso di massa.
 - d. Il ciclo di campionamento dovrà essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al documento di riferimento per le installazioni IPPC del luglio 2018 (JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations) e alle UNI EN 15259 (2008) – Misurazione di emissioni da sorgente fissa – Requisiti delle sezioni e dei siti di misurazione e dell'obiettivo, del piano e del rapporto di misurazione nonché a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.
 - e. I risultati degli accertamenti analitici effettuati, accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e le strategie di rilevazione adottate, devono essere presentati all'Autorità competente, al Comune ed all'ARPA Dipartimentale entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.
 - f. Le analisi di autocontrollo degli inquinanti che saranno eseguiti successivamente dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.
 - g. I punti di misura e campionamento delle nuove emissioni dovranno essere conformi ai criteri generali fissati dalla norma UNI.
- VIII) L'Azienda dovrà adeguare il posizionamento del punto di campionamento della nuova emissione E7 che dagli schemi impianto forniti risulta in prossimità del ventilatore.
- IX) Il Gestore IPPC deve effettuare la registrazione a PLC dell'orario di effettiva accensione dell'impianto di trattamento dei frigoriferi (ad es. all'attivazione modalità "in linea" o all'avviamento del nastro trasportatore).

E.1.4 Prescrizioni generali

- I) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271, commi 12 e 13, del D.lgs. 152/06 e s.m.i.
- II) I reflui derivanti dagli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido devono essere avviati o al trattamento esterno come rifiuti liquidi o all'impianto di trattamento aziendale.
- III) I condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere tali da permettere il campionamento in accordo con la norma UNI EN 15259/2008.
- IV) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e ad ARPA. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.
- V) Devono essere tenute a disposizione di eventuali controlli le schede tecniche degli impianti di abbattimento installati, attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici richiesti dalle normative di settore.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

- I) Il gestore della Ditta dovrà assicurare il rispetto dei valori limite previsti nell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.lgs. 152/06 tabella 3:
 - Prima colonna (scarichi in acque superficiali) per gli scarichi S4, S5, S6, S9, S11, S13, S14 e S16.
 - Seconda colonna (scarichi in rete fognaria) per gli scarichi S1, S7, S8.
- II) Lo scarico **S1** (acque di prima pioggia, capannoni 1-2) è autorizzato con portata massima di 18 m³/h e con volume massimo per ogni evento meteorico pari a 36,86 m³. Come punto di campionamento è assunto il pozzetto di ispezione posto a valle del disoleatore dell'impianto IMPST1.
- III) Lo scarico **S7** (acque di prima pioggia, capannoni 3-4-5) è autorizzato con portata massima di 6 l/s e con volume massimo per ogni evento meteorico pari a 40,42 m³. Come punto di campionamento è assunto il pozzetto di ispezione "PC2", posto a valle del disoleatore.
- IV) Lo scarico **S8** (acque reflue industriali, da trattamento pile e accumulatori) è autorizzato con portata massima di 1,4 m³/h. Tale scarico viene immesso in rete fognaria pubblica congiuntamente a reflui di natura civile di cui allo scarico S12. Sussiste, ed è preso a riferimento come punto di campionamento il pozzetto di ispezione finale "PC1", posto a monte dell'unione dei reflui.

L'impianto idrometallurgico di trattamento delle pile ad oggi risulta non attivo; qualora venisse avviato dovrà essere comunicata agli Enti la riattivazione dello stesso e del relativo scarico in fognatura;
Per lo scarico S8 dovranno successivamente essere applicati, in conformità alle BAT conclusions, i monitoraggi previsti dalla BAT 7 e i BAT AEL previsti dalla BAT 20 tabella 6.2.
- V) 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 "vergini" prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

- I) Evitare che le acque decadenti dalla fase di pressatura del poliuretano e di nebulizzazione confluiscono alla rete delle acque meteoriche.
- II) Prima dell'attivazione del processo idro-metallurgico deve essere inviata relazione puntuale del processo depurativo, con indicazione precisa del flusso di depurazione contenente altresì i criteri e le modalità di dosaggio dei reagenti oltre che la capacità di progetto delle varie fasi (con particolare riferimento al decantatore), anche a seguito delle modifiche relative alla linea fanghi (filtropressa e ispessitore) in uscita, che è stata condotta al reattore a monte del trattamento e non più al serbatoio finale di accumulo S7.
- III) Deve essere tenuto in perfetta efficienza il misuratore di portata installato sullo scarico S8 nonché le

apparecchiature ad esso funzionalmente connesse. Eventuali malfunzionamenti o anomalie dovranno essere tempestivamente segnalati all'Autorità di Controllo e riparati nei tempi tecnici strettamente necessari.

- IV) Gli interventi di controllo e manutenzione dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio. Essi dovranno essere annotati su apposito registro, così come quelli relativi agli interventi di manutenzione straordinaria. Dovrà esser riportata sul registro la data di effettuazione dell'intervento effettuato oltre che il tipo di intervento; tale registro dovrà essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo e utilizzato per la elaborazione dell'albero degli eventi necessario alla valutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi. Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la gestione degli eventi dovranno essere riviste in accordo con ARPA territorialmente competente.

E.2.4 Prescrizioni generali

- I) I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.lgs. 152/06, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
- II) 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.
- III) 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; Lo scarico dovrà essere interrotto, dove tecnicamente possibile (es. S8) fino al ripristino delle condizioni ottimali.
- IV) Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego di tecniche per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua previste dalla BAT CONCLUSION 19.
- V) Deve essere compilata e trasmessa annualmente, entro il 28 febbraio, la "denuncia degli elementi" predisposta dal Gestore del Servizio idrico integrato.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

- I) La Ditta deve rispettare, in conformità a quanto definito nella zonizzazione acustica comunale, i limiti assoluti di immissione e di emissione ed i limiti differenziali di immissione secondo quanto previsto dal DPCM 14 novembre 1997.

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

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 tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni generali

- I) L'installazione AIA dovrà realizzare sul separatore Finder dell'impianto M4, contestualmente alla sua installazione, cabina insonorizzata come dichiarato dalla ditta nella Relazione tecnica integrativa datata 06.05.2020. Analogamente, per l'impianto di abbattimento (filtro a maniche) a presidio della nuova emissione in atmosfera E7 dovranno essere realizzati i sistemi di insonorizzazione sull'elettroventilatore (cabina afona) e sul camino (silenziatore) indicati nella scheda tecnica dell'impianto riportata nella Relazione tecnica integrativa suddetta.
- II) Entro 60 giorni dal termine della realizzazione e messa a regime delle modifiche previste, ed oggetto della presente autorizzazione, l'azienda dovrà presentare nuova valutazione d'impatto acustico post-operam che dovrà riportare in modo dettagliato le modalità di funzionamento degli impianti nel corso delle misurazioni (eventualmente funzionanti anche a regime ridotto e/o di mantenimento durante l'assenza delle lavorazioni di trattamento); tali misure dovranno essere eseguite nelle condizioni più gravose di esercizio delle linee di trattamento e degli impianti di abbattimento connessi e relativi punti di emissione in atmosfera. In relazione a quanto dichiarato dall'azienda nella Relazione tecnica datata 06.05.2020 in merito alla possibilità di funzionamento delle singole linee impiantistiche su tre turni giornalieri, dovranno essere effettuate nuove valutazione per il periodo di riferimento notturno, che tengano in considerazione le diverse configurazioni operative delle linee ed impianti connessi e la possibile contemporaneità di funzionamento delle stesse.
Dovrà inoltre essere valutato l'impatto determinato dalle operazioni di movimentazione, carico/scarico eseguite sui piazzali con particolare attenzione alle aree poste in prossimità dei recettori residenziali con riferimento anche all'incremento di capacità sia di trattamento che di messa in riserva richiesto. I rilievi dovranno considerare entrambi i periodi di riferimento e tutti i punti di misura precedentemente considerati. Relativamente, inoltre, alle verifiche presso i recettori si ritiene necessario che le stesse vengano eseguite in periodi (ore centrali della notte) in cui risulta minimo il contributo determinato dal traffico veicolare su Via Al Confine. Gli esiti dell'indagine dovranno essere trasmessi agli Enti competenti e qualora si evidenzino criticità tali da comportare il superamento dei limiti, sia assoluti sia differenziali, stabiliti dalla normativa vigente, dovrà essere accompagnata dall'indicazione delle misure previste per consentire il rispetto dei limiti e del termine temporale entro il quale il gestore dichiara di eseguire i lavori.
- III) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, contestualmente all'invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n°7/8313 dell'8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Entro 60 giorni dalla realizzazione delle modifiche o degli interventi previsti, dovrà essere effettuata e inoltrata agli Enti una campagna di rilievi acustici nei punti al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori già individuati nonché eventuali altri punti da concordare con il Comune ed ARPA, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali. Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA. Qualora a seguito dei rilievi si evidenzino criticità tali da comportare il superamento dei limiti, sia assoluti sia differenziali, stabiliti dalla normativa vigente, la relazione dovrà essere accompagnata dall'indicazione delle misure previste per consentire il rispetto dei limiti e del termine temporale entro il quale il gestore dichiara di eseguire i lavori.
- IV) L'azienda, in occasione di varianti al Piano di Zonizzazione Acustica del comune di Colico che interessano il sito dello stabilimento, dovrà provvedere a verificare la conformità delle proprie

emissioni sonore al medesimo piano conformemente a quanto indicato all'art.10 della L.R.13/2001 e all'art. 15 della LQ n°447/95.

E.4 Suolo e acque sotterranee

- I) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- II) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico e di trattamento, effettuando sostituzioni e/o interventi di ripristino del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- III) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco, e comunque nel rispetto delle procedure di intervento che la Ditta avrà predisposto per tali casi.
- IV) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione e l'eventuale dismissione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere conformi 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, nonché dal piano di monitoraggio e controllo del presente decreto, secondo le modalità previste nelle procedure operative adottate dalla Ditta. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Marzo 2013).
- V) La capacità del bacino di contenimento dei serbatoi fuori terra deve essere pari all'intero volume del serbatoio. Qualora in uno stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi la capacità del bacino deve essere uguale alla terza parte di quella complessiva effettiva dei serbatoi e comunque non inferiore alla capacità del più grande dei serbatoi.
- VI) Entro 30 giorni dal rilascio del riesame dell' AIA l'Azienda deve mettere in sicurezza, in prossimità dello scrubber, l'area di carico della Soda impiegata nel lavaggio dei fumi e lo scarico della soluzione esausta nonché provvedere all'identificazione dei relativi serbatoi.
- VII) L'area di carico/erogazione del gasolio per autotrazione deve essere gestita in conformità alla "*Procedura captazione sversamenti accidentali*" redatta dall'Azienda, garantendone la diffusione e formazione anche al personale Setra che fruisce del medesimo sistema di erogazione gasolio.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.5.2 Attività di gestione rifiuti autorizzata

- I) L'impianto deve essere realizzato e gestito nel rispetto del progetto approvato ed autorizzato e delle indicazioni e prescrizioni contenute nel presente provvedimento ed Allegato Tecnico;
- II) La gestione deve altresì essere effettuata in conformità a quanto previsto dal D.lgs. 152/06 e da altre normative specifiche relative all'attività in argomento e, in ogni caso, deve avvenire senza pericolo per la salute dell'uomo e senza usare procedimenti o metodi che potrebbero recare pregiudizio all'ambiente e, in particolare:
 - a) senza determinare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo, nonché per la fauna e la flora;
 - b) senza causare inconvenienti da rumori o odori;
 - c) senza danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse, tutelati in base alla normativa vigente.
- III) 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.

- IV) L'Azienda deve adottare un unico sistema di contabilizzazione dei dati di rilevazione dei rifiuti al fine di evitare incongruenze nella documentazione da inviare agli Enti.
- V) Possono essere ritirati, sottoposti a messa in riserva e trattamento esclusivamente i rifiuti così come individuati e catalogati nella tabella B4 del § B1.
- VI) Le operazioni di stoccaggio e di trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi, dovranno essere effettuate unicamente nelle aree individuate dalle Tavole n°6 Rev.12, n°7 Rev.10, e n°8 Rev.7 (scala 1:200) agli atti, mantenendo la separazione per tipologie omogenee e la separazione dei rifiuti dai prodotti originati dalle operazioni di recupero che hanno cessato la qualifica di rifiuti; deve essere altresì mantenuta la separazione fra rifiuti in messa in riserva e quelli in deposito temporaneo.
- VII) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, c.1, lettera b) del D.lgs. 152/06 smi.
- VIII) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice EER, in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso.
- IX) Nell'installazione non possono essere effettuate operazioni di miscelazione e raggruppamento di rifiuti aventi EER diversi e/o diverse caratteristiche di pericolosità, se non preventivamente autorizzati secondo le specifiche stabilite dalla D.d.s. n°1795 del 04/03/2014, fatte salve le operazioni di miscelazione prima del trattamento all'interno del medesimo impianto, come precisato nell'Allegato A, Punto 2 "Esclusioni" della stessa D.d.s.
- X) Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, il Gestore deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante le seguenti procedure:
- a) Verifica radiometrica secondo procedura specifica;
 - b) Acquisizione del relativo formulario di identificazione e/o di idonea certificazione analitica riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti;
 - c) Qualora si tratti di rifiuti non pericolosi per cui l'Allegato D alla Parte IV^a del d.lgs. 152/06 preveda un codice EER "voce a specchio" di analogo rifiuto pericoloso, lo stesso potrà essere accettato solo previa verifica analitica della "non pericolosità" e/o verifica visiva e documentale di corrispondenza del rifiuto ritirato al codice EER assegnato;
 - d) Nel caso di rifiuti pericolosi identificati nell'Allegato D alla Parte Quarta del D.lgs. 152/06, potranno essere accettati solo previa verifica analitica e/o verifica visiva e documentale di corrispondenza del rifiuto ritirato al codice EER assegnato.
- XI) Le tipologie di rifiuto per le quali non sia certo lo svolgimento dell'operazione di riciclo/recupero dei metalli o dei composti metallici (R4) dovranno essere gestite come operazione R12 a partire dal conferimento in arrivo da parte di terzi.
- XII) I rifiuti in ingresso con codice EER 19.12.12 dovranno essere costituiti esclusivamente da materiali derivanti dal trattamento di apparecchiature e componenti elettrici ed elettronici nonché a materiali assimilabili dal punto di vista merceologico, dovranno inoltre essere specificati i rifiuti che hanno originato detto codice garantendo la tracciabilità del rifiuto in ingresso.
- XIII) I rifiuti in ingresso agli impianti M3 ed M6 con codici EER 19.12.02, 19.12.03, 19.12.04 e 19.19.12 potranno essere accettati solo se sottoposti a trattamento differente da quello compiuto presso l'impianto di provenienza.
- XIV) Gli impianti di trattamento dei rifiuti di plastica e metalli M3 ed M6 potranno trattare i codici EER 19.12.02 - 19.12.03 - 19.12.04 - 19.12.12, derivanti esclusivamente da apparecchiature elettriche ed elettroniche e componenti e materiali assimilabili dal punto di vista merceologico; in particolare il codice EER 19.12.12 potrà essere trattato solo se costituito da una miscela di scaglie di metallo e plastiche.
- XV) I rifiuti in uscita dall'impianto dopo essere stati sottoposti alle diverse operazioni di trattamento devono essere identificati dalla famiglia CER 19.12. .. – rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti – attribuendo il codice EER corrispondente alla specifica tipologia del rifiuto di origine (es. Codice EER 19.12.03 per triturazione di metalli non ferrosi). Qualora venga utilizzato il codice EER generico 19.12.12. (o 19.12.11* in caso di rifiuti pericolosi) dovrà essere adottata una modalità atta a garantire la tracciabilità dei rifiuti originari tramite specifica indicazione dei codici EER dei rifiuti in ingresso ai diversi trattamenti, sui documenti di registrazione delle operazioni di carico/scarico e sulla documentazione di accompagnamento del trasporto in uscita; in alternativa dovranno essere indicate le categorie di appartenenza dei rifiuti originari che hanno costituito tali codici EER.
- XVI) Per quanto riguarda i rifiuti decadenti dalle attività svolte dall'Azienda (scarti di lavorazione), nella

documentazione di registrazione delle operazioni di carico/scarico e sulla documentazione di accompagnamento del trasporto in uscita dovrà essere specificata nelle annotazioni l'origine degli stessi ovvero da quale linea di trattamento deriva il rifiuto prodotto.

- XVII) Per i rifiuti costituiti da Polveri dei filtri dei sistemi di abbattimento il Gestore dovrà effettuare analisi di caratterizzazione separate per tipologia di impianto di trattamento di provenienza al fine di stabilirne la possibile pericolosità nonché l'eventuale avvio a destino congiuntamente; pertanto il CER da attribuire dipenderà dagli esiti della caratterizzazione analitica. Nel caso venga mantenuto il CER 19.12.12 (o 19.12.11* se pericoloso) dovrà essere indicata l'origine e la tipologia di rifiuti ai fini della tracciabilità degli stessi.
- XVIII) L'Azienda deve annotare sui registri di carico/scarico rifiuti l'origine del rifiuto con codice EER 16.10.02 utilizzato per i rifiuti derivanti dallo svuotamento dei pozzetti ciechi e dalla pulizia dei pozzetti di raccolta delle acque meteoriche.
- XIX) 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.
- XX) Per le operazioni di cernita l'Azienda dovrà riferirsi alla BAT 2 punto g) utilizzando le tecniche di cui alla SEZIONE 6.4 delle recenti BAT conclusions.
- XXI) Devono essere adottate tutte le cautele per impedire il rilascio di fluidi pericolosi e non pericolosi, la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; al riguardo i contenitori in deposito (rifiuti) devono essere mantenuti chiusi.
- XXII) Le aree di stoccaggio devono garantire la separazione tra rifiuti pericolosi e non pericolosi.
- XXIII) Le attività di deposito e movimentazione rifiuti, nonché il deposito dei contenitori ad essi destinati devono essere effettuate in modo da evitare la contaminazione, per dilavamento, delle acque di natura meteorica, anche ai sensi del RR 4/2006 e della D.g.r. n.8/2772 del 21 giugno 2006.
- XXIV) Le superfici e/o le aree interessate dalle movimentazioni, dal ricevimento, dallo stoccaggio provvisorio, dal trattamento, dalle attrezzature (compresi i macchinari e contenitori utilizzati nei cicli di trattamento) e dalle soste operative dei mezzi operanti a qualsiasi titolo sul rifiuto, devono essere impermeabilizzate, possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti e delle sostanze contenute negli stessi e realizzate in modo tale da facilitare la ripresa dei possibili sversamenti, nonché avere caratteristiche tali da convogliare le acque e/o i percolamenti in pozzetti di raccolta a tenuta.
- XXV) Le pavimentazioni di tutte le sezioni dell'impianto (aree di transito, di sosta e di carico/scarico degli automezzi, di stoccaggio provvisorio e trattamento) devono essere sottoposte a periodico controllo e ad eventuale manutenzione al fine di garantire l'impermeabilità delle relative superfici.
- XXVI) Le aree funzionali dell'impianto utilizzate per lo stoccaggio e trattamento devono essere adeguatamente contrassegnate con appositi cartelli indicanti la denominazione dell'area, la natura e la pericolosità dei rifiuti depositati/trattati; devono inoltre essere apposte tabelle riportanti le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di gestione. Le aree dovranno inoltre essere facilmente identificabili, anche mediante apposizione di idonea segnaletica a pavimento.
- XXVII) Le aree di messa in riserva devono essere separate da quelle di deposito preliminare.
- XXVIII) Tutti i cassoni non posizionati sotto copertura, devono essere dotati di chiusura o di protezione anche amovibile (teli).
- XXIX) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere adeguatamente contrassegnati al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti. In particolare, tutti i contenitori ed i serbatoi di stoccaggio di sostanze pericolose dovranno essere dotati di etichettatura conforme alla normativa CLP.
- XXX) Se il deposito dei rifiuti avviene in recipienti mobili questi devono essere provvisti di:
- a) idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto;
 - b) accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e di svuotamento;
 - c) mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione;
- XXXI) Per la movimentazione di oli e sostanze in cisternette mobili, evitare la presenza delle valvole di fondo.
- XXXII) Per la modalità di gestione degli olii provenienti anche dall'unità locale di Piantedo (SO) è necessario redigere apposita procedura condivisa tra i due siti aziendali (Colico e Piantedo).
- XXXIII) I recipienti, fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini, destinati a contenere rifiuti pericolosi devono possedere 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, devono essere stoccati in modo da non interagire tra loro.

- XXXIV) Per quanto concerne la gestione dei rifiuti liquidi devono essere osservate nello specifico le seguenti prescrizioni:
- a) I fusti contenenti rifiuti liquidi non devono essere sovrapposti per più di tre piani e lo stoccaggio deve essere ordinato e prevedere appositi corridoi di ispezione tali da consentire l'accertamento di eventuali perdite;
 - b) Lo stoccaggio di rifiuti liquidi/pompabili in fusti e/o cisternette dovrà avvenire in zona dotata di idoneo sistema di raccolta per contenere eventuali sversamenti;
 - c) Le operazioni di travaso, svuotamento ed aspirazione dei rifiuti/residui dai contenitori, soggetti al rilascio di effluenti molesti devono avvenire in ambienti provvisti di aspirazione e captazione delle esalazioni con il conseguente convogliamento delle stesse in idonei impianti di abbattimento;
 - d) Le operazioni di aspirazione dei rifiuti/residui dai contenitori, non deve dare luogo a reazioni fra le sostanze aspirate;
 - e) La movimentazione dei rifiuti deve essere effettuata con mezzi e sistemi che non consentano la loro dispersione e non provochino cadute e fuoriuscite.
- XXXV) Le operazioni di stoccaggio devono essere effettuate in conformità a quanto previsto dalla circolare n°4 approvata con D.d.g. 7 gennaio 1998, n°36, ed in particolare dalle "norme tecniche" che, per quelle non indicate, modificate, integrate o sostituite dal presente atto, si intendono, per quanto applicabili alle modalità di stoccaggio individuate dall'Impresa, tutte richiamate.
- XXXVI) I rifiuti non pericolosi posti in messa in riserva (R13) dovranno essere sottoposti alle operazioni di recupero presso il proprio sito o destinati ad impianti di recupero di terzi entro massimo sei (6) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto; in tal senso anche i rifiuti recuperati ai sensi dei Reg. Ue. N. 333/2011 o EoW Metalli devono essere ceduti ad altro detentore (vendita) entro massimo sei (6) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto.
- XXXVII) EoW in Plastica devono essere invece ceduti ad altro detentore (vendita) entro massimo un anno dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto, come da definizione di lotto specificato nella procedura operativa PG030 redatta dall'Azienda.
- XXXVIII) I rifiuti pericolosi e non pericolosi destinati alla sola messa in riserva/deposito preliminare possono essere ritirati a condizione che la Società, prima dell'accettazione della partita di rifiuti, chieda le specifiche del medesimo in relazione al contratto stipulato con il soggetto finale che ne effettuerà le operazioni di recupero/smaltimento finale.
- XXXIX) La ditta è soggetta alle disposizioni in campo ambientale, anche di livello regionale, che hanno tra le finalità quella di assicurare la tracciabilità dei rifiuti stessi e la loro corretta gestione, assicurando il regolare rispetto dei seguenti obblighi:
- a. tenuta della documentazione amministrativa costituita dal registro cronologico di carico e scarico di cui all'art. 190 del d.lgs. 152/06 e del formulario di identificazione rifiuto di cui al successivo art. 193. Fino alla data di entrata in vigore del decreto di cui all'articolo 188-bis, comma 1, del D.lgs. 152/2006 continuano ad applicarsi le disposizioni di cui ai decreti ministeriali 1° aprile 1998, n. 148 e n. 145 nonché le disposizioni relative alla numerazione e vidimazione dei registri di carico e scarico e dei formulari di identificazione previgenti alle modifiche apportate dal D. Lgs. 116/2020;
 - b. compilazione della scheda impianti dell'applicativo O.R.SO. (Osservatorio Rifiuti Sovraregionale di cui all'art. 18, comma 3, della l.r. 26/03) secondo le modalità e tempistiche stabilite dalla D.G.R. 21 aprile 2017, n. X/6511.
- XL) I rifiuti in uscita dal centro, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati a svolgere operazioni di recupero o smaltimento, evitando ulteriori passaggi ad impianti di messa in riserva e/o di deposito preliminare, se non direttamente collegati a terminali di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B e/o di recupero di cui ai punti da R1 a R10 dell'allegato C alla Parte Quarta del D.lgs. 152/06. Per i soggetti che svolgono attività regolamentate dall'art.212 del citato decreto legislativo gli stessi devono essere in possesso di iscrizioni rilasciate ai sensi del D.M. 120/14;
- XLI) I prodotti e le materie prime ottenute dalle operazioni di recupero autorizzate devono rispettare quanto previsto all'art. 184-ter del d.lgs. 152 del 3 aprile 2006 e s.m.i. e dai Regolamenti comunitari e/o Decreti ministeriali "End of Waste" emanati per le tipologie di rifiuti pertinenti all'attività svolta presso l'insediamento; le plastiche dovranno rispettare le norme UNI 10667 o 10853.
- XLII) I rottami metallici di ferro, acciaio, alluminio, rame e leghe di rame di cui ai regolamenti UE n° 333/2011

fino alla cessione al successivo detentore (vendita) mantengono la qualifica di rifiuto all'interno delle aree individuate, separati fisicamente dalle materie prime/EoW ritirati da terzi (commercializzazione) e identificati con opportuna cartellonistica. A tal proposito devono essere individuate aree dedicate.

- XLIII) L'azienda deve preferire, a prescindere dall'opportunità economica, la gestione come E.o.W. dei materiali ferrosi idonei decadenti dal trattamento anche al fine del raggiungimento degli obiettivi di recupero indicati dal D.Lgs. 118/2020.
- XLIV) I prodotti e le materie prime ottenute dalle operazioni di recupero R3 ed R4 autorizzate devono avere caratteristiche merceologiche nelle forme usualmente commercializzate previste.
- XLV) Il rispetto dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto deve essere attestato dal gestore dell'impianto (produttore) tramite una dichiarazione di conformità, resa con atto di notorio ai sensi dell'art. 47 del DPR 445/2000, redatta al termine del processo produttivo di ciascun lotto.
- XLVI) La ditta deve applicare il sistema di gestione proposto atto a garantire la tracciabilità del rifiuto dal momento del conferimento in impianto fino alla produzione dell'EoW e a dimostrare la conformità del processo di recupero svolto ai criteri stabiliti per la cessazione della qualifica di rifiuto.
- XLVII) Qualora il materiale prodotto non risulti conforme alle specifiche indicate nella procedura PG030 dovrà essere gestito come rifiuto.
- XLVIII) I materiali / prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero già certificati EoW e i materiali in attesa della conclusione delle verifiche richieste per l'emissione della certificazione EoW devono essere mantenuti fisicamente separati tra loro e chiaramente identificabili con opportuna cartellonistica.
- XLIX) Restano in capo al Gestore eventuali oneri e obblighi derivanti dalla normativa REACH. Per le sostanze chimiche recuperate (quali ad esempio solfato di sodio da processo idrometallurgico) dovrà essere documentata (tramite rapporti di prova) l'uguaglianza chimica tra la sostanza recuperata e quella eventualmente già registrata in Europa, qualora la sostanza recuperata soddisfi le condizioni previste dall'articolo 2.7.d del Reg. REACH (n.1907/2006). Se invece non è applicabile quanto previsto in art. 2.7.d, l'azienda dovrà provvedere alla Registrazione di ciascuna sostanza ai sensi dell'art. 6 del REACH se il quantitativo annuo di sostanza prodotta supera 1 tonnellata. Presso l'installazione che effettua il recupero, devono inoltre essere disponibili le informazioni prescritte dagli articoli 31 o 32 del Reg. REACH in merito alla sostanza registrata e tali informazioni dovranno anche essere inviate ai destinatari delle sostanze chimiche recuperate. Le sostanze recuperate ed immesse sul mercato, se pericolose, devono ai sensi del Regolamento n. 1272/2008 (CLP):
- a) Riportare sugli imballaggi l'etichettatura di pericolo ai sensi dell'art. 17;
 - b) Essere contenute in imballaggi idonei al contenimento di sostanze pericolose (art. 35);
 - c) Essere notificate all'ECHA (Agenzia Europea della Chimica) ai sensi degli articoli 39 e 40 inviando la classificazione ed etichettatura.
- Nel caso in cui nell'installazione sia utilizzata una sostanza registrata quale intermedio (on site o trasportato) di cui all'art 3(15) del Reg. REACH, deve essere documentata la produzione o l'uso in condizioni strettamente controllate (rif. Practical Guide 16 "How to assess whether a substance is used as an intermediate under strictly controlled conditions and how to report the information for the intermediate registration in IUCLID").
- L) Il Gestore deve inviare agli Enti con frequenza annuale un report inerente i quantitativi di rifiuti sottoposti a trattamento e i quantitativi e le percentuali di exMPS/EoW ottenuti.
- LI) L'Azienda dovrà tenere a disposizione degli Enti copia delle autorizzazioni degli impianti di destino finale che dovranno sempre essere aggiornati in occasione della variazione degli stessi.
- LII) Il Gestore deve valutare la compatibilità dei diversi rifiuti che potrebbero essere presenti in qualsiasi momento nella medesima area di stoccaggio e che potrebbero determinare potenziali situazioni di pericolo nel caso venissero a contatto tra loro (ad esempio a seguito di urti e/o rotture dei contenitori). Nel caso di rifiuti risultati incompatibili fra loro in base alle valutazioni di cui sopra, deve essere predisposta ed inserita nel Sistema di Gestione Ambientale un'adeguata procedura per lo stoccaggio in sicurezza dei rifiuti (ad esempio la previsione di aree di stoccaggio distinte e separate).
- LIII) Alla luce degli aumenti della capacità di trattamento rifiuti richiesti, viene determinato in 467.894,68 € l'ammontare totale della fideiussione che la ditta deve prestare a favore dell'Autorità competente, relativa alle voci riportate nella seguente tabella. Tale ammontare totale della fideiussione, a fronte della riduzione del 40% per la Certificazione UNI EN ISO 14001 di cui la ditta è in possesso, viene rideterminato in **280.736,81 €**; la fideiussione deve essere prestata ed accettata in conformità con quanto

stabilito dalla D.g.r. n°19461/04. La mancata presentazione della suddetta fideiussione entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'allegato A alla D.g.r. n°19461/04, comporta la revoca del provvedimento stesso come previsto dalla D.g.r. sopra citata.

Operazione	Rifiuti	Quantità	Costi
R3/R4/R12	NP-P	55.000 t/a	€ 56.521,04
R13	NP	7.305 mc	€ 129.020,91
R13	P	7.993 mc	€ 282.352,73
AMMONTARE TOTALE			€ 467.894,68
- 40% (azienda certificata ISO 14001)			€ 187.157,87
AMMONTARE COMPLESSIVO FIDEIUSSIONE			280.736,81 €

** tariffa nella misura del 10% in quanto i rifiuti vengono avviati al recupero entro 6 mesi dall'accettazione nell'impianto. La ditta ha l'obbligo di presentare alla Autorità competente attestazione dei rinnovi della certificazione ISO 14001:2004, ovvero obbligo di presentazione di nuova garanzia finanziaria senza le relative riduzioni.*

- LIV) Le pile e gli accumulatori esausti devono essere depositati 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.
- LV) Le lampade devono essere stoccati e movimentati in contenitori idonei atti ad evitare la dispersione eolica delle possibili polveri inquinanti e dei gas in esse contenute.
- LVI) Per lo smaltimento dei rifiuti contenenti CFC devono essere rispettate le disposizioni di cui alla legge 28 dicembre 1993, n°549 e s.m.i. recante: "Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente" e relative disposizioni applicative. L'attività di recupero delle apparecchiature fuori uso contenenti CFC deve essere svolta secondo le norme tecniche e le modalità indicate nell'allegato 1 del decreto 20 settembre 2002, in attuazione dell'articolo 5 della L. 549/1993, come modificate e/o aggiornate dalla Legge n.179 del 16/06/1997 e dalla Legge n. 179 del 31/07/2002.
- LVII) 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;
- LVIII) Deve essere rispettato quanto stabilito dalla circolare 1/7/1982 n°18135/ECOL, relativa allo "smaltimento controllato di rifiuti contenenti PCB o contaminati da PCB" che qui si intende integralmente trascritta e dal D.lgs. 209/1999 relativo allo smaltimento dei PCB e PCT";
- LIX) La gestione dei rifiuti identificati come RAEE (stoccaggio e trattamento) deve avvenire nel rispetto di quanto previsto dal D.lgs. n°49 del 14/03/14 ed in particolare dall'allegato VII e VIII dello stesso decreto;
- LX) Il gestore IPPC deve effettuare lo stoccaggio degli oli e delle emulsioni oleose esauste nel rispetto della tutela e salvaguardia dell'ambiente e della normativa vigente. A tale proposito le modalità di raccolta e movimentazione degli oli e delle emulsioni oleose all'interno dell'installazione, nonché la conformazione delle aree di deposito e i relativi materiali dovranno garantire idonee condizioni di sicurezza al fine di evitare sversamenti e inquinamenti del suolo, sottosuolo e delle acque superficiali e sotterranee.
- LXI) Devono essere attuate le procedure di radioprotezione per quanto concerne i rottami metallici secondo quanto prescritto dal D.lgs. 230/95.
- LXII) Le operazioni di sorveglianza radiometrica devono essere eseguite secondo la procedura predisposta dall'E.Q. in radioprotezione di II° e III° grado (art.77 D.lgs. 230/95 e s.m.i.) anche in relazione agli obblighi di immediata e puntuale comunicazione agli Enti competenti in caso di anomalie radiometriche.
- LXIII) L'area J individuata nella Tavola 06 rev. 11, destinata all'isolamento temporaneo del carico anomalo e all'isolamento del materiale contaminato in attesa di smaltimento o decadimento fisico deve essere sempre mantenuta libera.
- LXIV) La procedura sia sottoposta a revisione anche a seguito di eventuali aggiornamenti normativi successivi alla redazione della procedura stessa. A valle della revisione la procedura deve essere inoltrata agli Enti competenti ai fini delle valutazioni di merito.
- LXV) Deve essere comunicata agli Enti qualsiasi anomalia sulla strumentazione dedicata alla sorveglianza radiometrica, corredata dalle azioni intraprese al fine di garantire comunque le verifiche nonché il

ripristino delle condizioni di normale operatività.

E.5.3 Prescrizioni generali

- I) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
- II) 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.
- III) 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.
- IV) Devono essere rispettati gli obblighi derivanti dalla normativa in materia di prevenzione incendi di cui al DPR 151/2011 e s.m.i. e, per quanto applicabile, ciò che è previsto dalla Circolare del Ministero dell'Ambiente n.1121 del 21.01.2019.
- V) Deve essere presente e funzionante l'impianto antincendio e devono essere effettuati regolari controlli a cura del gestore, anche attraverso sistemi di monitoraggio in continuo (videosorveglianza, sistemi di rilevazione, allarmi, ecc).
- VI) In caso di adeguamenti antincendio eventualmente necessari, dovranno essere acquisiti specifici pareri di conformità antincendio da richiedere al competente comando dei VVF.
- VII) 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.
- VIII) I rifiuti identificati con i codici CER 20xxxx, definiti dalla regolamentazione tecnica vigente come urbani, inclusi quelli da raccolta differenziata, possono essere ritirati qualora provenienti:
 - a) dai sistemi collettivi di gestione dei RAEE, Comuni, Associazioni di Comuni, Comunità Montane, Imprese gestori del servizio pubblico o loro concessionari e derivanti da raccolte selezionate, centri di raccolta ed infrastrutture per la raccolta differenziata di rifiuti urbani;
 - b) da Imprese gestori di impianti di stoccaggio provvisorio conto terzi di rifiuti urbani;
 - c) da Imprese, qualora i rifiuti non siano identificabili con CER rientranti nelle altre classi; in tal caso dovrà essere garantita mediante idonea documentazione (formulario di identificazione) la tracciabilità dei relativi flussi;

E.6 Ulteriori prescrizioni

- I) Ai sensi dell'art.29-nonies del Titolo III bis, della parte seconda del D.lgs. 3 aprile 2006, n°152, il gestore è tenuto a comunicare all'Autorità competente e ad ARPA variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto siano esse di carattere sostanziale o non sostanziale.
- II) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità Competente, al Comune e ad ARPA eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- III) Ai sensi dell'art 29-decies comma 5, del Titolo III bis, della parte seconda del D.lgs. 3 aprile 2006, n. 152, 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.

E.7 Monitoraggio e Controllo

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

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo. Inoltre le modalità di comunicazione dei dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti dall'AIA sono definite dal D.d.s. 23/2/09 n°1696 di modifica del D.d.s. 3/12/08 n°14236, mediante l'utilizzo

dell'applicativo AIDA, la cui scadenza di compilazione da parte dei gestori dei complessi IPPC è prevista per il 30 aprile di ogni anno. Si raccomanda comunque all'azienda di mantenere costantemente aggiornate le informazioni contenute in tale applicativo senza aspettare la compilazione alla scadenza in modo da impostare una comunicazione continua e trasparente con gli Enti esterni. Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare. L'Autorità ispettiva effettuerà controlli nel corso del periodo di validità dell'Autorizzazione rilasciata, sulla base di una pianificazione regionale triennale.

E.8 Prevenzione e Gestione degli eventi emergenziali

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

Deve essere garantito il rispetto dei requisiti stabiliti dalla Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Mare n°1121 del 21/1/19 recante "Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi".

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 stesso.

E.9 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. 6, comma 16, lettera f) del D.lgs. n.152/06 e s.m.i.

Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'impianto, devono essere effettuati secondo quanto previsto dalla normativa vigente in materia, in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico al momento vigente.

La ditta dovrà a tal fine inoltrare, agli Enti competenti, contemporaneamente alla comunicazione di cessazione dell'attività, o comunque entro e non oltre 30 giorni dalla stessa, un Piano di Indagine Ambientale dell'area a servizio dell'insediamento all'interno del quale dovranno essere codificati tutti i centri di potenziale pericolo per l'inquinamento del suolo, sottosuolo e delle acque superficiali e/o sotterranee quali, ad esempio, impianti ed attrezzature, depuratori a presidio delle varie emissioni, aree di deposito o trattamento rifiuti, serbatoi interrati o fuori terra di combustibili o altre sostanze pericolose e relative tubazioni di trasporto, ecc., documentando i relativi interventi programmati per la loro messa in sicurezza e successivo eventuale smantellamento.

Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla-osta dell'Autorità Competente, sentita ARPA in qualità di Autorità di controllo, fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia. A tali Enti è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale da certificarsi a cura dell'Autorità Competente.

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

Il gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione/precauzione, dovrà mantenere e sviluppare, dove possibile, le BAT riportate al paragrafo D1.

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

MATRICE	INTERVENTO	TEMPISTICHE
ACQUE	Presentazione relazione puntuale del processo depurativo con indicazione precisa del flusso depurativo e delle fasi di processo, contenente altresì criteri e modalità di dosaggio dei reagenti oltre che la capacità di progetto delle varie fasi (con particolare riferimento al decantatore) a seguito dell'intervento alla linea fanghi (filtropressa e ispessitore) in uscita, che è stata condotta al reattore a monte del trattamento e non più al serbatoio finale di accumulo S7.	Prima dell'avvio del processo idrometallurgico
	Inviare agli Enti una relazione riportante una valutazione sulle cause dei valori prossimi al limite di concentrazione per il parametro Rame allo scarico S5 e attuare eventuali ulteriori accorgimenti al fine di rispettare con opportuno margine il valore soglia ammissibile.	Entro 60 giorni dal rilascio dell'autorizzazione
ARIA	Effettuare valutazione relazionando agli Enti in merito alla possibilità di prevedere l'interruzione della triturazione (linea trattamento frigo) anche per le anomalie su componenti e/o parametri critici citati al § 2.1 della relazione di controllo Arpa	Entro 60 giorni dal rilascio dell'autorizzazione
RADIAZIONI	Aggiornare la procedura di sorveglianza radiometrica con riferimento al D.Lgs 101/2020 in vigore dal 27/08/2020	Entro 60 giorni dal rilascio dell'autorizzazione
RUMORE	Presentare nuova valutazione d'impatto acustico post-operam	Entro 60 giorni dalla realizzazione e messa regime di tutte le modifiche in progetto

F PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

Il Piano di Monitoraggio e Controllo ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte dall'AIA ed è pertanto parte integrante dell'AIA medesima.

F.2 Chi effettua il self-monitoring

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

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

Tabella F1 – Autocontrollo

F.3 Parametri da monitorare

F.3.1 Recuperi di materia

La tabella F2 individua le modalità di monitoraggio sulle materie recuperate dal trattamento dei rifiuti:

N° ordine Attività IPPC e non	X
Identificazione della materia recuperata	X
Anno di riferimento	X
Quantità annua totale recuperata (t/anno)	X
Quantità specifica (ton materia/ton rifiuto trattato)	X
% di recupero sulla quantità annua di rifiuti trattati	X

Tabella F2 – Recuperi di materia

F.3.2 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 (m ³ /anno)	Consumo specifico (m ³ /t di rifiuto trattato)	% ricircolo
Da acquedotto	X	Usi civili	annuale	X		
		Trattamento elettrolitico pile e accumulatori esausti			X	
		Consumo per nebulizzazione			X	
		Reintegro acqua Quench (E2)				
		Reintegro acqua Scrubber (E2)				

Tabella 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:

Tipologia risorsa energetica	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale	Consumo annuo specifico (kWh/t di rifiuto trattato)	Consumo annuo per fasi di processo (kWh/anno)
Termica (Metano)	X	Trattamento rifiuti (combustore)	annuale	X (m ³ /anno)	X	
Termica (Metano)	X	Uffici	annuale	X (m ³ /anno)		
Elettrica		Trattamenti e uffici	annuale	X (kWh/anno)	X	

Tabella F4 – Combustibili

F.3.4 Aria

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

Parametro	EMISSIONI							FREQUENZA di CONTROLLO
	E1	E2	E3	E4	E5	E6	E7	
CFC		X						semestrale
TVOC		X						semestrale
Ammoniaca						X		annuale
Ossidi di azoto (NOx)		X						annuale
Monossido di Carbonio		X						annuale
Cadmio (Cd) e composti						X		annuale
Rame (Cu) e composti						X		annuale
Mercurio (Hg) e composti						X		annuale
Nichel (Ni) e composti						X		annuale
Piombo (Pb) e composti						X		annuale
Zinco (Zn) e composti						X		annuale
Manganese (Mn) e composti						X		annuale
Polveri totali	X	X	X	X	X	X	X	semestrale
Solfati (SO ₄ ⁻) espressi come acido solforico						X		annuale
Ritardanti di fiamma bromurati		X	X	X	X			annuale
PCB diossina -simili		X						annuale
PCDD/F		X						annuale

Tabella F5 – Inquinanti monitorati

I metodi analitici, le modalità di campionamento e di refertazione dei dati (es: orari del campionamento, volume campionato, strumentazione impiegata, condizioni di operatività degli impianti, ...) sono quelli previsti dal documento di riferimento per le installazioni IPPC del luglio 2018 (JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations).

F.3.5 Acqua

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

Parametri	S1*	S7*	S8	S5	S6	S14	Periodicità di controllo
Volume [m ³ /anno]			X				annuale
pH			X				annuale
Conducibilità			X				annuale
Solidi sospesi totali	X	X	X	X	X	X	annuale
COD			X				annuale
Cadmio (Cd)			X				annuale

Cromo (Cr) e suoi composti			X				annuale
Alluminio	X	X	X	X	X	X	annuale
Ferro	X	X	X	X	X	X	annuale
Manganese			X				annuale
Nichel (Ni) e composti			X				annuale
Piombo (Pb) e composti	X	X	X	X	X	X	annuale
Rame (Cu) e composti	X	X	X	X	X	X	annuale
Zinco (Zn) e composti	X	X	X	X	X	X	annuale
Solfati			X				annuale
Azoto ammoniacale (come NH4)			X				annuale
Idrocarburi totali	X	X	X	X	X	X	annuale
Tensioattivi totali			X				annuale

Tabella F6 – Inquinanti monitorati

*La frequenza di monitoraggio per gli scarichi S1 ed S7 sarà semestrale anziché annuale

I metodi analitici, le modalità di campionamento e di refertazione dei dati (es: orari del campionamento, volume campionato, strumentazione impiegata, condizioni di operatività degli impianti, ...) sono quelli previsti dal documento di riferimento per le installazioni IPPC del luglio 2018 (JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations).

La Tabella F6 potrà essere modificata/aggiornata in conformità alle BAT conclusions (BAT AEL), a seguito della comunicazione dell'attivazione dell'impianto di trattamento delle pile con processo idrometallurgico

F.3.6 Rumore

La Tabella F7 riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche previste e/o prescritte:

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

Tabella F7 – Verifica d'impatto acustico

F.3.7 Radiazioni

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

Materiale controllato	Tutti i rifiuti in ingresso e tutti i materiali in uscita (rifiuti/materiali recuperati/EoW)
Modalità di controllo	Strumentale (portale e/o portatile)
Frequenza controllo	Ad ogni conferimento e ad ogni carico in uscita
Modalità di registrazione	Secondo le indicazioni di cui al paragrafo 6.7, 7 ed 8 della Norma UNI 10897

Tabella F8 – Controllo radiometrico

F.3.8 Rifiuti

Le tabelle F9 e F10 riportano il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in ingresso ed uscita dal complesso.

Codici EER autorizzati	X
Operazione autorizzata	R
Caratteristiche di pericolosità e frasi di rischio	X
Quantità annua trattata (t)	X
Quantità specifica (ton di rifiuto in ingresso/ton di rifiuto trattato)	X
Eventuali controlli effettuati	X
Frequenza controllo	X
Modalità di registrazione dei controlli effettuati	X
Anno di riferimento	X

Tabella F9 – Controllo rifiuti in ingresso

Codici EER	X
Caratteristiche di pericolosità e fasi di rischio	X
Quantità annua prodotta (ton)	X
Quantità specifica (ton di rifiuto prodotto/ton trattato)	X
Eventuali controlli effettuati	Verifica analitica della pericolosità per codici a specchio
Frequenza controllo	Annuale
Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo
Anno di riferimento	X

Tabella F10 – Controllo rifiuti in uscita

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

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

Controlli sui punti critici

Impianto	Parametri/Fasi	Frequenza	Modalità di controllo	Registrazione
Impianti di trattamento	Funzionamento organi mobili	Giornaliero	Visivo	Cartacea/elettronica (in caso di anomalie)
	Funzionamento ventilatori filtri	Giornaliero	Visivo	Cartacea/elettronica (in caso di anomalie)
	Integrità componenti e apparecchiature	Giornaliero	Visivo	Cartacea/elettronica (in caso di anomalie)
Sistemi di abbattimento emissioni gassose	Funzionamento aspiratori	Giornaliero	Visivo	Cartacea/elettronica (in caso di anomalie)
	Filtri a secco	Trimestrale	Verifica funzionalità del sistema di controllo (pressostato e allarme)	Cartacea/elettronica
		Giornaliero	Verifica visiva dei punti di emissione	Cartacea/elettronica (in caso di anomalie)
	Combustore (E2)	Trimestrale	Verifica funzionalità del sistema di controllo	Cartacea/elettronica
	Carboni attivi (E2)	Trimestrale	Verifica funzionalità del sistema automatico di controllo	Cartacea/elettronica
	Scrubber (E6)	Trimestrale	Verifica funzionalità del sistema di controllo (pH-metro e indicatore di livello) e del sistema di pulizia automatico	Cartacea/elettronica
Dispositivi	Disponibilità reattivi depurazione	Settimanale	Visivo	Cartacea/elettronica

Funzionalità fasi/impianti (filtropressa, pompe, ecc.)	Giornaliera	Visivo	Cartacea/elettronica (in caso di anomalie)
Disoleatori prime piogge	Mensile	Visivo - Verifica stato	Cartacea/elettronica
Sollevamenti prime piogge	Trimestrale	Verifica funzionalità allarmi	Cartacea/elettronica

Tabella F11 – Controlli sui punti critici

Manutenzione sui punti critici

Impianto	Parametri/Fasi	Frequenza	Modalità di manutenzione	Registrazione	
Sistemi di abbattimento emissioni gassose	Aspiratori	Semestrale	Verifica componenti e stato di efficienza	Cartacea/elettronica	
	Filtri a secco	All'occorrenza	Pulizia e sostituzione maniche	Cartacea/elettronica	
	Combustore catalitico (E2)	Secondo indicazioni del costruttore	Trimestrale	Controllo della strumentazione dell'impianto e del bruciatore	Cartacea/elettronica
			Taratura dell'analizzatore	Cartacea/elettronica	
			Verifica temperatura catalizzatore	Cartacea/elettronica	
	Scrubber (E2)	Fine ciclo	Lavaggio degli ugelli e del corpo di riempimento	No registrazione (automatico)	
	Scrubber (E2)	All'occorrenza	Smaltimento della soluzione a raggiungimento della saturazione	Cartacea/elettronica	
	Scrubber (E6)	Fine ciclo	Lavaggio degli ugelli e del corpo di riempimento	No registrazione (automatico)	
		All'occorrenza	Smaltimento della soluzione a raggiungimento della saturazione	Cartacea/elettronica	
superficie c/o abbattitori	Mensile	Pulizia a secco	Cartacea/elettronica		
Sistemi di abbattimento emissioni idriche	Disoleatori prime piogge	Secondo esito del controllo	Secondo manuale/Smaltimento	Cartacea/elettronica	
	Sollevamenti prime piogge	Secondo indicazioni costruttore	Controllo	Cartacea/elettronica	
	Vasche di raccolta acque meteoriche	Semestrale o secondo necessità	Asportazione sedimenti	Cartacea/elettronica	
	Manutenzione impianto depurazione	Secondo indicazioni costruttore	Secondo indicazioni costruttore	Cartacea/elettronica	

Tabella F12 – Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

Gestione reti di drenaggio

Tipo di intervento	Frequenza	Registrazione
Verifica dell'integrità e della pulizia delle reti di raccolta delle acque meteoriche	annuale	Cartacea/elettronica
Pulizia dei pozzetti e delle caditoie relative alle reti acque meteoriche	semestrale	Cartacea/elettronica
Pulizia con idonei mezzi meccanici (es. a secco e/o con idonei mezzi assorbenti) della superficie scolante e delle superfici coperte	semestrale	Cartacea/elettronica
Pulizia di tutte le reti	annuale	Cartacea/elettronica
Pulizia delle tubazioni atte al trasporto delle acque di processo dall'interno dello stabilimento all'impianto di depurazione, con particolare riguardo a quelle fuori terra; qualora possibile, le stesse dovranno essere smontate e pulite da eventuali incrostazioni che impediscono il buon deflusso dei reflui; dovranno essere verificate le giunzioni sostituendo, ove necessario, le guarnizioni di tenuta	annuale	Cartacea/elettronica
Controllo pozzetti all'estremità della tratta interrata del condotto di trasporto oli	mensile	Check list interna
Controllo e verifica della disponibilità del volume utile dei pozzetti intercettazione	giornaliero	Check list interna

Tabella F13 – Interventi di manutenzione reti

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

Si riportano la frequenza e la metodologia delle prove programmate delle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Aree stoccaggio			
	Tipo di controllo	Frequenza	Registrazione
Vasche	Verifica integrità strutturale	annuale	Cartacea/elettronica
Platee di contenimento	Verifica integrità strutturale	annuale	Cartacea/elettronica
Bacini di contenimento	Verifica integrità strutturale	annuale	Cartacea/elettronica
Serbatoi / fusti	Verifica integrità strutturale	annuale	Cartacea/elettronica

Tabella F14 – Controllo periodico aree di stoccaggio

Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria dei sistemi di abbattimento, di ispezione/pulizia della rete di drenaggio e delle aree di stoccaggio vanno annotate su apposito registro. Dovranno essere registrate anche tutte le operazioni di manutenzione straordinaria.

F.4.3 Principali Riferimenti planimetrici agli atti

CONTENUTO TAVOLA	N. TAVOLA
Planimetria generale insediamento e viabilità	05 (REV 03 – 14/04/2020)
Aree di stoccaggio e punti di emissione Capannoni 1-2 impianti RAEE e frigo	06 (REV. 12 – 14/04/2020)
Aree di stoccaggio e punti di emissione Capannoni 3-4 e tettoie	07 (REV. 10 – 08/07/2019)
Aree di stoccaggio e punti di emissione capannone 5 Impianto pile	08 (REV. 07 – 08/07/2019)
Emissioni idriche - Area capannone 1 e 2	09 (REV. 04 – 08/07/2019)
Emissioni idriche - Area capannone 3, 4 e 5	12 (REV. 03 – 08/07/2019)

Tabella F15 – Elenco planimetrie

DICHIARAZIONE PER MARCA DA BOLLO VIRTUALE

(D.M. 10 novembre 2011, art. 3 del)

DA PRESENTARE ALLA PUBBLICA AMMINISTRAZIONE O AI GESTORI DI PUBBLICI SERVIZI

Il/la sottoscritto/a ARDENGHI ROBERTO
(cognome) (nome)

Nato/a a COLICO (LC) il 25/06/1943
(luogo) (prov.)

residente a COLICO (LC) in via ALLA CALCHETTA n. 23/B
(luogo) (prov.) (indirizzo)

tel. 0341-940617 Fax 0341-935838 cell. 3356003795
(numero telefonico) (numero di fax) (numero cellulare)

PEC SEVAL@LEGALMAIL.IT
(indirizzo Posta Elettronica Certificata)

DICHIARA

Che la marca da bollo dell'importo di € 16,00



acquistata presso (dati identificati rivenditore): W1412001
(vedi punto 2 del prospetto allegato)

codice di sicurezza (D.M. 5 maggio 2005 – Allegato A): 220319B83CAAD7F7
(vedi punto 4 del prospetto allegato)

Barrare una sola casella (ad ogni marca da bollo dovrà corrispondere singola dichiarazione):

sarà utilizzata esclusivamente per la presentazione dell'istanza di:

(specificare la tipologia di istanza: es. permesso di costruire, richiesta autorizzazione posa insegne etc..)

sarà utilizzata esclusivamente per il rilascio dell'atto come da richiesta prot. n. _____, del _____

(indicare gli estremi della comunicazione con cui lo Sportello unico per le imprese vi richiede la marca da bollo)

Dichiara, altresì, di essere informato, ai sensi e per gli effetti di cui al D.Lgs. N. 196/2003, che i dati personali raccolti saranno trattati, anche con strumenti informatici, esclusivamente nell'ambito del procedimento per il quale la presente dichiarazione viene resa.

17/12/2020
(Luogo, data)

S.E.V.A.L. s.r.l.
Via La Croce, 14
23823 COLICO -LC-
C.F. e P. IVA 00572160141

Ai sensi dell'art. 38, D.P.R. 445 del 28 dicembre 2000, la dichiarazione è sottoscritta dall'interessato in presenza del dipendente addetto ovvero sottoscritta o inviata insieme alla fotocopia, non autenticata di un documento di identità del dichiarante, all'ufficio competente via fax, tramite un incaricato, oppure a mezzo posta