



**Comune di
S.MINIATO**

**Regione
TOSCANA**



MODIFICA IMPIANTO DI STOCCAGGIO, SELEZIONE E RECUPERO DI RIFIUTI SPECIALI CON INSERIMENTO DI SEZIONE DI STABILIZZAZIONE E SOLIDIFICAZIONE DI RIFIUTI SOLIDI

ISTANZA DI A.I.A. EX ART. 29-TER DEL D.LGS. 152/2006

→ **Elaborato tecnico 8: PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO (REV.1)**

DENOMINAZIONE IMPIANTO :

IMPIANTO DI STOCCAGGIO, SELEZIONE E RECUPERO DI RIFIUTI SPECIALI CON SEZIONE DI STABILIZZAZIONE E SOLIDIFICAZIONE DI RIFIUTI SOLIDI

COMUNE:	San Miniato (PI), fraz. di Ponte a Egola
GESTORE:	Tecnoambiente S.p.A. , Via Chico Mendes 17 – fraz. Ponte a Egola
AUTORITA' COMPETENTE	Regione Toscana
AUTORITA' DI CONTROLLO	ARPAT

CATEGORIA IMPIANTO L'impianto rientra tra gli impianti assoggettati alla direttiva IPPC - decreto legislativo n. 152/06 parte II titolo III bis, Allegato VIII, di cui ai punti:

5.1. Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno

5.3.

a) Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività...

5.5. Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg

LUGLIO 2019

SOMMARIO

1	PRESCRIZIONI GENERALI di riferimento per l'esecuzione del piano	3
1.1	Obbligo e Responsabilità di esecuzione del piano	3
1.2	Assistenza del gestore nello svolgimento dell'ispezione	3
1.3	Accesso ai punti di campionamento	3
1.4	Georeferenziazione dei punti di monitoraggio	3
1.5	Autocontrolli (metodi di campionamento ed analisi, preavviso, invio risultati)	4
1.6	Registrazione e gestione dei dati	4
1.7	Funzionamento dei sistemi di monitoraggio/campionamento	5
1.8	Obblighi di comunicazione	5
1.9	Rapporto annuale	6
1.10	Informazioni E-PRTR (European Pollution Release and Transfer Register)	8
2	CONSUMI DI RISORSE	9
3	EMISSIONI IN ATMOSERA	11
3.1	Disposizioni generali	11
3.2	Emissioni convogliate	11
3.3	Caso degli impianti termici	13
3.4	Emissioni fuggitive in impianti chimici e petrolchimici	13
3.5	Emissioni diffuse	13
3.5.1	Emissioni diffuse di polveri	13
3.5.2	Emissioni diffuse di sostanze organiche	13
3.6	Emissioni di odori	13
3.7	Monitoraggio meteorologico	13
3.8	Sistemi di monitoraggio in continuo delle emissioni (SME)	13
3.9	Monitoraggio delle emissioni ricadenti nella Direttiva Solventi	13
4	MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI IN ACQUA	14
4.1	Disposizioni generali	14
4.2	Scarichi idrici, acque meteoriche contaminate, acque sotterranee e acque superficiali	14
5	MONITORAGGIO DEI LIVELLI SONORI	17
5.1	Disposizioni generali	17
6	GESTIONE DEI RIFIUTI	18
6.1	Disposizioni generali	18
6.2	Impianti di produzione beni e servizi (impianti diversi da quelli di smaltimento e recupero rifiuti)	18
6.3	Impianti di smaltimento e recupero rifiuti	19
6.3.1	Monitoraggio Rifiuti in ingresso	19
6.3.2	Monitoraggio Rifiuti in Uscita	26
6.3.1	Impianti particolari di smaltimento: le discariche	32
6.4	Impianti che producono sottoprodotti ai sensi dell'art. 184 bis DLgs. 152/06	32
7	CONTROLLO, MANUTENZIONI E PERFORMANCE AMBIENTALI	32
7.1	Disposizioni generali	32
7.2	Fasi critiche del processo	32
7.3	Sistemi di abbattimento	33
7.4	Manutenzioni programmate	34
7.5	Indicatori di prestazione	34
7.6	Applicazioni delle BAT	35
7.7	Esiti degli audit ambientali	52
7.8	Piani di intervento ed eventi accidentali	52
7.9	Attività di controllo a carico di ARPAT	53

1 PRESCRIZIONI GENERALI DI RIFERIMENTO PER L'ESECUZIONE DEL PIANO

1.1 Obbligo e Responsabilità di esecuzione del piano

Il gestore svolge tutte le attività previste dal presente piano di monitoraggio e controllo, anche avvalendosi di una società terza contraente.

La responsabilità ultima di tutte le attività di controllo previste dal presente PMC resta del gestore, salvo dove diversamente espressamente indicato.

1.2 Assistenza del gestore nello svolgimento dell'ispezione

Il gestore è tenuto per norma a fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'installazione, sia per il campionamento che per gli aspetti informativi sulla costituzione e funzionamento dello stesso sia per la verifica della documentazione comprovante l'esecuzione degli autocontrolli previsti dal piano.

Per i gestori che non conoscono la lingua italiana deve essere indicata una persona, interna o esterna all'azienda, che possa interloquire con il personale ARPAT durante le ispezioni.

1.3 Accesso ai punti di campionamento

Il gestore deve predisporre un accesso permanente e sicuro ai punti di monitoraggio e campionamento previsti nel seguente PMC. Le postazioni di campionamento dovranno rispondere alle caratteristiche tecniche previste dalle pertinenti norme e dovranno essere mantenute permanentemente in sicurezza, secondo le norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro. Per quanto riguarda specificatamente le postazioni di campionamento delle emissioni in atmosfera le sezioni di misura e le postazioni di prelievo, con i relativi percorsi di accesso, dovranno rispettare i requisiti richiesti dalle norme tecniche UNI .

1.4 Georeferenziazione dei punti di monitoraggio

Tutti i punti individuati nelle tabelle dei successivi paragrafi (di monitoraggio, di emissione, di scarico, etc.) dovranno essere georeferenziati, come da tabella 1.4.1 ed avere una denominazione univoca e coerente. In caso di modifica o spostamento di tali punti è necessario che i nuovi punti vengano denominati con una nuova sigla in modo da non generare ambiguità di definizione con i punti esistenti.

Tabella 1.4.1

Riferimento Tabella PMC	Sigla Punto	Origine ¹	Coordinata E Gauss Boaga	Coordinata N Gauss Boaga	Coordinate ETRF2000 punto emissivo ²		Quota dal P.C. e/o S.L.m	Metodo di rilevazione delle coordinate
					Lat	lon		

Nota. La georeferenziazione dei punti di monitoraggio (emissioni in atmosfera, piezometri e scarico in fognatura) sarà comunicata prima della messa in esercizio dell'impianto di inertizzazione, nella nuova configurazione di progetto dello stabilimento.

1.5 Autocontrolli (metodi di campionamento ed analisi, preavviso, invio risultati)

Il campionamento e le analisi degli inquinanti dovranno essere condotti con metodi normati. I metodi di campionamento e analisi da applicare dovranno essere scelti secondo il seguente ordine di priorità di scelta, laddove disponibili³:

1. norme tecniche CEN,
2. norme tecniche nazionali
3. norme ISO, internazionali o nazionali (da previgente normativa) che assicurino dati equivalenti sotto il profilo della qualità scientifica.

In assenza di metodi normati, questi saranno concordati in sede di Conferenza di Servizi comunque saranno scelti prioritariamente tra quelli editi da organismi scientifici nazionalmente o internazionalmente riconosciuti.

Le analisi devono essere effettuate da laboratori, preferibilmente, accreditati per le prove previste dal PMC.

Il gestore deve avvisare ARPAT della data in cui intende effettuare i prelievi e/o gli autocontrolli periodici con almeno 10 gg lavorativi di anticipo, mediante PEC, salvo diversamente indicato nelle tabelle di cui ai successivi capitoli.

¹

¹ — fase del ciclo produttivo/lavorazione

² come da DM 10/11/11"Adozione del Sistema di riferimento geodetico nazionale." Si possono accettare anche le coordinate in WGS84 prese da Google Earth (scarto di circa 40 cm dalle ETRF2000)

³ § 3.3.3. Use of standardised Methods - JRC Reference Report on Monitoring of emissions from IED-installations – Final Draft October 2013

Al momento dell'autocontrollo il gestore redige un apposito verbale in cui vengono descritte le modalità di campionamento e le condizioni di esercizio dell'installazione durante il campionamento. Gli esiti dell'autocontrollo e, ove necessario, le conseguenti azioni, sono annotati nel pertinente registro.

1.6 Registrazione e gestione dei dati

I dati (di autocontrollo, di manutenzione ecc.) per i quali è richiesta una registrazione devono essere chiaramente annotati in registri dedicati ai quali andranno allegati⁴ i certificati analitici entro 15 giorni dalla disponibilità del dato o dell'evento, se non diversamente previsto dalla normativa pertinente.

Tali registri possono essere sostituiti da registri informatici, che tengano traccia delle modifiche operate dall'utente, approvati dalla Conferenza di Servizi.

Tutte le registrazioni dei dati devono seguire l'ordine cronologico.

Relativamente agli autocontrolli i campi da compilare riguardano almeno: data di comunicazione dell'autocontrollo, data di stesura del verbale di campionamento, numero di RdP, data di valutazione dell'esito.

I dati che attestano l'esecuzione del Piano di Monitoraggio e Controllo dovranno essere resi disponibili all'Autorità Competente e all'Ente di controllo ad ogni richiesta e, in particolare, in occasione dei sopralluoghi periodici previsti dall'Ente di controllo.

Il gestore deve provvedere a conservare tutti i risultati delle attività di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 10 (dieci) anni, includendo anche le informazioni relative alla generazione dei dati.

1.7 Funzionamento dei sistemi di monitoraggio/campionamento

Tutti i sistemi di monitoraggio e di campionamento dovranno essere correttamente funzionanti e periodicamente verificati durante l'esercizio dell'impianto; nei periodi di indisponibilità degli stessi, sia per guasto ovvero per necessità di manutenzione e/o taratura, l'attività stessa deve essere condotta con sistemi di monitoraggio e/o campionamento alternativi per il tempo tecnico strettamente necessario al ripristino della funzionalità del sistema principale.

1.8 Obblighi di comunicazione

Relativamente agli obblighi di comunicazione, contenuti nell'atto autorizzativo, nei casi di:

- a) manutenzione con fermo installazione;
- b) fermo installazione o malfunzionamenti che comportino un impatto sull'ambiente o sull'applicazione delle prescrizioni previste dall'AIA;
- c) eventi incidentali che comportino un impatto sull'ambiente o che determinino il potenziale rilascio di sostanze pericolose nell'ambiente,

si precisa che:

nel caso a), il Gestore deve dare comunicazione dell'inizio e del termine dell'evento in forma scritta ai seguenti Enti: Autorità competente, ARPAT;

nei casi b) e c), il Gestore deve dare comunicazione dell'inizio e del termine dell'evento in forma scritta ai seguenti Enti: Autorità competente, ARPAT, ASL e Sindaco;

il Gestore deve registrare nei pertinenti o appositi registri l'evento;

⁴ Qualora i registri siano informatici o per necessità organizzative, i certificati possono non essere allegati ma dovranno essere archiviati con un chiaro riferimento al numero di registro al quale fanno riferimento e resi disponibili all'autorità competente qualora lo richiedesse,

nei casi di manutenzione o malfunzionamenti le comunicazioni dovranno essere effettuate entro le 24 ore successive al manifestarsi e al concludersi dell'evento;

nel caso di manutenzione la comunicazione del fermo impianto può essere preventiva e la comunicazione del ripristino dello stato di marcia finale può essere contestuale alla prima (qualora si possa prevedere la data effettiva del ripristino).

Nei casi in cui l'evento comporti valori di emissione non conformi ai limiti o altre non conformità relative a prescrizioni dell'AIA, la comunicazione deve essere immediata, anche per le vie brevi. La comunicazione scritta deve contenere l'identificazione delle cause, le azioni correttive e/o contenitive adottate e la tempistica prevista per il rientro della non conformità.

La corrispondente comunicazione del termine dell'evento deve essere accompagnata da una relazione che evidenzi le modalità del superamento delle criticità e una valutazione quantitativa delle eventuali emissioni dovute all'evento.

Nel caso di eventi incidentali che determinino il potenziale rilascio di sostanze pericolose nell'ambiente, la comunicazione deve essere immediata, anche per le vie brevi. La comunicazione scritta deve contenere notizie sulle circostanze dell'incidente, le sostanze rilasciate, i dati disponibili per valutare le conseguenze dell'incidente per l'ambiente, le misure di emergenza adottate, le informazioni sulle misure previste per limitare gli effetti dell'incidente a medio e lungo termine ed evitare che esso si riproduca

Infine, in caso di indisponibilità dei dati di monitoraggio, previsti nel presente documento, che possa compromettere la realizzazione del Rapporto annuale, dovuta a fattori non prevedibili, il Gestore deve darne comunicazione immediata all'Ente di controllo ed all'Autorità competente, indicando le cause che hanno condotto alla carenza dei dati e le azioni intraprese per l'eliminazione dei problemi riscontrati.

1.9 Rapporto annuale

Il rapporto annuale, da presentare all'Autorità Competente, ARPAT ed al Sindaco entro il 30 aprile dell'anno successivo a quello di riferimento, deve contenere un'esposizione della gestione ed esercizio dell'impianto (relativa al periodo 1° gennaio – 31 dicembre) con l'evidenza di eventuali variazioni rispetto agli anni precedenti; a detto rapporto dovranno essere allegate tutte le tabelle di rilevazione dati, di cui all'allegato 1, debitamente compilate, nonché copia dei registri (anche in formato elettronico) dei dati relativi all'anno di riferimento, previste dal presente PMC. Nel caso di riferimenti a RdP già inviati, dovrà essere riportato il riferimento all'identificazione del RdP e alla data di invio.

I contenuti minimi del rapporto sono i seguenti:

- a) Identificazione dell'impianto
 - Nominativo del Gestore e della Società, sede legale, P.IVA;
 - Sede dell'impianto;
 - Individuazione della categoria dell'impianto;
 - Dati sulla produzione nell'anno: Mg (o Kg) di materie prime/articoli prodotti o recuperati (distinti per tipologie).

- b) Dichiarazione di conformità
 - Il Gestore deve formalmente dichiarare che l'esercizio dell'impianto è avvenuto nel rispetto delle prescrizioni e condizioni stabilite nell'autorizzazione integrata ambientale.

- c) Manutenzioni, non conformità ed eventi incidentali (v. paragrafo 7)

- Il Gestore deve riassumere i dati circa gli eventuali fermi impianto, malfunzionamenti, non conformità ed eventi incidentali rilevati, insieme all'elenco di tutte le comunicazioni prodotte per effetto di ciascun evento.
- d) Consumi (v. paragrafo 2)
- consumo di materie prime e ausiliarie consumate;
 - consumo di combustibili;
 - consumo di risorse idriche;
 - consumi energetici.
- e) Emissioni in atmosfera (v. paragrafo 3)
- per ogni inquinante monitorato: quantità emessa, con riferimento sia ad ogni camino che al complesso dell'impianto;
 - risultati delle analisi di controllo di tutti gli inquinanti in tutte le emissioni, come previsto dal PMC;
 - risultati del monitoraggio delle emissioni fuggitive, se applicabile;
 - sintesi delle attività svolte per il contenimento delle emissioni diffuse (polverosità), se applicabile;
 - risultati delle campagne di monitoraggio degli odori, se applicabile.
- f) Scarichi idrici (v. paragrafo 4)
- per ogni inquinante monitorato: quantità emessa, con riferimento sia ad ogni punto di scarico che al complesso dell'impianto;
 - risultati delle analisi di controllo di tutti gli inquinanti in tutti gli scarichi, come previsto dal PMC.
- g) Rumore (v. paragrafo 5)
- Risultanze delle campagne di misura al perimetro suddivise in misure diurne e misure notturne.
- h) Rifiuti (v. paragrafo 6)
- per ogni rifiuto prodotto (dal ciclo lavorativo, anche di trattamento rifiuti): CER, descrizione effettiva del rifiuto (se non sufficiente dicitura CER), quantità, operazione D/R cui è stato avviato, impianto di destinazione.

Per gli impianti di trattamento rifiuti, anche:

- 1 per ogni rifiuto in **ingresso**: CER, descrizione esaustiva (se non sufficiente dicitura CER), eventuali caratteristiche HP attribuite, tipologia di impianto di provenienza, stato fisico, quantità, operazione cui è stato avviato nell'impianto;
- 2 per ogni rifiuto **trattato**: CER, descrizione (se non sufficiente dicitura CER), stato fisico, quantità, operazione cui è stato avviato, eventuale qualità e quantità di materia recuperata, impianti di destinazione per recupero/smaltimento o clienti per utilizzo come MPS;
- 3 per ogni carico **respinto**: CER, descrizione effettiva del rifiuto (se non sufficiente dicitura CER), stato fisico, quantità, trasportatore, produttore o impianto di provenienza, motivazione del respingimento;
- 4 rendiconto delle operazioni di miscelezioni effettuate (CER in ingresso miscelati, quantità di ogni CER miscelato, CER in uscita attribuito alla miscela e relativa quantità, destinazione della miscela).

i) Ulteriori informazioni

- quadro riassuntivo degli autocontrolli effettuati;
- una sintesi significativa dei dati registrati dai sistemi di monitoraggio in continuo;
- risultanze di controlli (tarature, verifiche, ...) effettuati su impianti, apparecchiature e linee di distribuzione, compresi gli strumenti finalizzati alle misure dei parametri di processo;
- valutazione degli indicatori di prestazioni ambientali;
- criticità individuate nella gestione del PMC;
- commento relativo all'esercizio complessivo dell'impianto;
- azioni di miglioramento intraprese;
- eventuali modifiche intervenute, non sostanziali ovvero sostanziali, per le quali è stata fatta richiesta di modifica di AIA;
- ogni altra informazione ritenuta pertinente alla valutazione dell'esercizio dell'impianto.

1.10 Informazioni E-PRTR (European Pollution Release and Transfer Register)

A commento finale del report annuale il Gestore deve trasmettere anche una sintetica relazione inerente l'adempimento alle disposizioni relative alla dichiarazione E-PRTR da rendere in applicazione del DPR 157/2011, secondo uno dei seguenti schemi elencati di seguito:

- 1- nel caso in cui **il complesso sia escluso dall'obbligo di presentazione della dichiarazione E-PRTR** dovrà indicare in allegato al reporto:
 - codice E-PRTR attività principale (cfr. tab.1, Appendice 1 del DPR 157/2011)
 - motivo di esclusione dalla dichiarazione.
- 2- nel caso in cui **abbia effettuato la dichiarazione E-PRTR**
 - codice E-PRTR attività principale (cfr. tab.1, Appendice 1 del DPR 157/2011)
 - esplicitazione dei calcoli effettuati per l'inserimento dei dati contenuti nella dichiarazione e inviati telematicamente alla AC ed ISPRA tramite il portale internet www.eprtr.it

2 CONSUMI DI RISORSE

Il gestore deve attenersi alle seguenti modalità di controllo e frequenza relative al consumo delle risorse.

Le risorse sono individuate come:

- materie prime (anche provenienti da recupero);
- risorsa idrica (acqua di pozzo, acquedotto industriale, acqua potabile, acqua di recupero, ...);
- combustibili;
- energia (energia termica, energia elettrica)

Tabella 2.1.1
Consumi materie prime e ausiliarie

Denominazione	Fase di utilizzo del ciclo lavorativo	Frequenza dell'autocontrollo	Tipo di registro (cartaceo/informatico)	Metodo di rilevazione
Acido solforico 30%	Impianti di abbattimento emissioni	A seguito di richiesta approvvigionamento	Informatico. Da programma gestionale	Contabile approvvigionato
Soda caustica 30%				
Ipoclorito di sodio 14%				
Acqua ossigenata 30%				
Carbone attivo				
Oli e grassi lubrificanti	Macchine operatrici			
Antischiuma	Impianti di abbattimento emissioni			
Glicole etilenico (antigelo)	Macchine operatrici			
Deodorante industriale	Interno e esterno fabbricati			
Calce idrata	Impianto di neutralizzazione fanghi –Fabbricato D			
Ossido di calce				
Cemento portland				
Zeoliti/bentonite				
carbonato calcio				
sodio solfuro				
acido fosforico				
Bisolfito di sodio				
Reattivo fenton				

Tabella 2.1.2
Consumi idrici

Tipologia di approvvigionamento	Fase di utilizzo del ciclo lavorativo	Frequenza dell'autocontrollo	Tipo di registro (cartaceo/informatico)	Metodo di rilevazione
Pozzo (consorzio ASSA)	<ul style="list-style-type: none"> - Venturi e colonne scrubber fabbricati A, C e D. - impianto di inertizzazione fanghi - impianto triturazione e lavaggio imballaggi - Lavaggio carrozzerie automezzi 	mensile	informatico	Lettura contatore
Rete acquedotto	Palazzina uffici, spogliatoi e servizi			
AMDC delle coperture e di post prima pioggia impianto di stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> - Venturi e colonne scrubber fabbricati A, C e D. - impianto di inertizzazione fanghi - impianto triturazione e lavaggio imballaggi - Lavaggio carrozzerie automezzi 			

Tabella 2.1.3
Consumo di combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo del ciclo lavorativo	Frequenza dell'autocontrollo	Tipo di registro (cartaceo/informatico)	Metodo di rilevazione
Gasolio autotrazione	Macchine operatrici movimentazione rifiuti solidi fabbricati A, C e D	A seguito di richiesta approvvigionamento	Informatico. Da programma gestionale	Contabile approvvigionato

Tabella 2.1.4
Energia (consumata e/o prodotta)

Tipologia	Fase di utilizzo del ciclo lavorativo	Frequenza dell'autocontrollo	Tipo di registro (cartaceo/informatico)	Metodo di rilevazione
Energia elettrica	Fabbricato (A)	mensile	informatico	Lettura contatore/bollett e energetiche
	Fabbricato (C) e impianto stoccaggio liquidi			
	Fabbricato (D)			

Consumi energia fabbricato (A) per:

- impianto di triturazione e lavaggio contenitori in metallo e plastica
- impianto luce e forza motrice dei locali adibiti ad uffici e servizi a supporto della attività
- impianto di climatizzazione dei locali adibiti ad uffici e servizi
- impianto di abbattimento emissioni convogliate (ventilatori, pompe centrifughe, asserviti a filtri, lavatore venturi e colonne di lavaggio)

Consumi energia fabbricato (C) per

- impianto di triturazione rifiuti pericolosi
- impianto di abbattimento emissioni convogliate (ventilatori, pompe centrifughe, asserviti a filtri, colonne di lavaggio)
- alimentazione della sezione di stoccaggio in serbatoi dei rifiuti liquidi

Consumi energia fabbricato (D) per

- attività di stoccaggio di rifiuti pericolosi in colli
- impianto di solidificazione/stabilizzazione rifiuti solidi
- impianto di abbattimento emissioni (ventilatori, pompe centrifughe, asserviti a filtri, colonne di lavaggio)

Per la rilevazione dei dati devono essere utilizzate le tabelle da 2.1.1 a 2.1.4 riportate in Allegato 1

3 EMISSIONI IN ATMOSERA

3.1 Disposizioni generali

Emissioni convogliate

Al fine di verificare il rispetto della prescrizione relativa ai limiti alle emissioni il gestore deve effettuare i controlli previsti in accordo con le metodologie di riferimento per il controllo analitico. Le concentrazioni devono essere espresse in condizioni normalizzate (273,15°K e di 101,3 kPa), sul secco. Deve comunque essere condotta la caratterizzazione fisica del punto di emissione (portata) in modo da poter qualificare le emissioni dell'impianto in termini di flussi di massa degli inquinanti emessi.

I campionamenti delle emissioni in atmosfera devono essere effettuati dal Gestore durante le più gravose condizioni di esercizio degli impianti.

Emissioni fuggitive ed emissioni diffuse

Per il controllo delle emissioni fuggitive Tecnoambiente ha adottato le seguenti misure progettuali:

- 1) Mantenimento in leggera depressione dei fabbricati mediante sistema di aspirazione e abbattimento emissioni e verifica annuale della tenuta di tutti e tre i fabbricati A, C e D asserviti da impianto di abbattimento emissioni (prova con fumogeno).
- 2) Svolgimento delle lavorazioni a portoni chiusi
- 3) Inserimento dispositivi a lama d'aria sul portone di ingresso al fabbricato dell'impianto di inertizzazione. Il dispositivo è attivato durante l'apertura della serranda motorizzata per consentire l'ingresso e l'uscita dei mezzi.

Emissioni Odorigene

NON PERTINENTE L'ATTIVITÀ.

Monitoraggio dati meteo climatici

NON PERTINENTE L'ATTIVITÀ.

Sistemi di monitoraggio in continuo delle emissioni in atmosfera (SME)

NON PERTINENTE L'ATTIVITÀ.

3.2 Emissioni convogliate

Il gestore deve attenersi alle seguenti modalità di controllo e frequenze.

Tabella 3.2.1

Sigla punto di emissione	Origine dell'emissione	parametro	u.d.m.	Portata	u.d.m.	O2 di riferimento	Frequenza controllo	Metodo rilevamento	Modalità di registrazione
--------------------------	------------------------	-----------	--------	---------	--------	-------------------	---------------------	--------------------	---------------------------

E3	Selezione rifiuti e baie di stoccaggio fabbricato (A) e stoccaggio liquidi in serbatoi	POLVERI TOTALI	mg/Nm ³	50.000	m3/h	Ambiente (c.a. 21%)	semestrale	UNI EN 13284-1:2003	cartaceo
		NH ₃	mg/Nm ³					M.U. 632:1984	
		H ₂ S	mg/Nm ³					M.U. 632:1984	
		C.O.V. I+II	mg/Nm ³					UNI EN 13649:2002	
		HCl	mg/Nm ³					UNI EN 1911:2010	
		COT	mg/Nm ³					UNI EN 12619:2013	
E2	Stoccaggio miscelazione e/o triturazione rifiuti fabbricato (C) e stoccaggio colli (D2)	POLVERI TOTALI	mg/Nm ³	16.000	m3/h	21%	semestrale	UNI EN 13284-1:2003	cartaceo
		NH ₃	mg/Nm ³					M.U. 632:1984	
		H ₂ S	mg/Nm ³					M.U. 632:1984	
		C.O.V. I+II	mg/Nm ³					UNI EN 13649:2002	
		HCl	mg/Nm ³					UNI EN 1911:2010	
		COT	mg/Nm ³					UNI EN 12619:2013	
E1	Stabilizzazione/ solidificazione rifiuti fabbricato (D1)	POLVERI TOTALI	mg/Nm ³	60.000	m3/h	21%	semestrale	UNI EN 13284-1:2003	cartaceo
		NH ₃	mg/Nm ³					M.U. 632:1984	
		H ₂ S	mg/Nm ³					M.U. 632:1984	
		C.O.V. I+II	mg/Nm ³					UNI EN 13649:2002	
		C.O.V. I+II+III	mg/Nm ³					UNI EN 13649:2002	
		C.O.V. I+II+III+IV	mg/Nm ³					UNI EN 13649:2002	
		C.O.V. totali	mg/Nm ³					UNI EN 13649:2002	
		COT	mg/Nm ³					UNI EN 12619:2013	

Per la rilevazione dei dati deve essere utilizzata la tabella corrispondente riportata in Allegato 1

Allo scopo di verificare nel tempo l'efficienza dell'impianto di abbattimento emissioni E1 in termini di mantenimento in leggera depressione del fabbricato D1 rispetto all'ambiente esterno verrà eseguita, con frequenza annuale, una **prova con fumogeno** interna al fabbricato medesimo.

3.3 Caso degli impianti termici

NON PERTINENTE L'ATTIVITÀ.

3.4 Emissioni fuggitive in impianti chimici e petrolchimici

NON PERTINENTE L'ATTIVITÀ.

3.5 Emissioni diffuse

3.5.1 Emissioni diffuse di polveri

NON PERTINENTE L'ATTIVITÀ.

3.5.2 Emissioni diffuse di sostanze organiche

NON PERTINENTE L'ATTIVITÀ.

3.6 Emissioni di odori

NON PERTINENTE L'ATTIVITÀ.

3.7 Monitoraggio meteorologico

NON PERTINENTE L'ATTIVITÀ.

3.8 Sistemi di monitoraggio in continuo delle emissioni (SME)

NON PERTINENTE L'ATTIVITÀ.

3.9 Monitoraggio delle emissioni ricadenti nella Direttiva Solventi

NON PERTINENTE L'ATTIVITÀ.

4 MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI IN ACQUA

4.1 Disposizioni generali

Scarichi Idrici

Al fine di verificare il rispetto delle prescrizioni autorizzative relative agli scarichi idrici il gestore deve effettuare i controlli previsti in accordo con le metodologie di riferimento per il controllo analitico.

Le determinazioni analitiche per gli scarichi di acque reflue industriali sono riferite di norma ad un campione medio prelevato nell'arco di tre ore e comunque per tempi congrui al fine di ottenere il campione più adatto a rappresentare lo scarico in relazione al ciclo di lavoro. Nel caso il campionamento venga eseguito su tempi diversi dalle tre ore, dovrà essere fornita motivazione.

Per quanto concerne le acque meteoriche insistenti nell'area si rimanda al Piano di Prevenzione e Gestione delle Acque Meteoriche Dilavanti, così come previsto dalla LR n. 20 del 31.05.2006 e dal DPGR n. 46/R del 08.09.2008 e s.m.i.

Acque sotterranee e superficiali

Per la caratterizzazione delle acque sotterranee il gestore effettua determinazioni quali-quantitative delle acque sotterranee attraverso pozzi e/o piezometri installati, sia mediante la misura del livello piezometrico, sia mediante la verifica che le concentrazioni dei parametri previsti siano inferiori ai valori limite di riferimento di cui alla Tab.2 All.5, titolo V, Parte IV del D. Lgs 152/06.

Non sono previsti, per l'attività, scarichi in acque superficiali.

4.2 Scarichi idrici, acque meteoriche contaminate, acque sotterranee e acque superficiali

Il gestore dell'impianto deve attenersi alle seguenti modalità di autocontrollo e frequenza per gli scarichi industriali, scarichi domestici fuori dalla pubblica fognatura, acque meteoriche contaminate, acque sotterranee e acque superficiali.

Tabella 4.2.1 – Scarichi idrici

Sigla punto di controllo	Tipologia di scarico	Lavorazione di provenienza dello scarico	Parametro	u.d.m.	Metodo di analisi	Frequenza dell'autocontrollo	Modalità di registrazione
S1	In pubblica fognatura	(*)	pH	unità pH	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003	annuale	Registro di autocontrollo
			Colore	Tasso di dil.	APAT CNR IRSA 2020 A Man 29 2003		
			Odore	Tasso di dil.	APAT CNR IRSA 2050 Man 29 2003		
			Materiali grossolani		APAT CNR IRSA 2090B Man 29 2003		
			Solidi Sospesi Totali	mg/l	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003		
			BOD5 (come O2)	mg/l	APAT CNR IRSA 5120 B1 Man 29 2003		
			COD (come O2)	mg/l	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003		

METALLI (Al, As, Cd, Cr tot, Fe, Mn, Hg, Ni, Pb, Cu, Zn, Ba, B)	mg/l	EPA 3015A:2007+UNI EN ISO 11885:2009
Cr VI	mg/l	APAT CNR IRSA 3150 C Man 29 2003
Solfati (ione solfato)	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003
Solfiti (ione solfito)	mg/l	APAT CNR IRSA 4150 A Man 29 2003
Fluoruri	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003
Cloruri (ione cloruro)	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003
Cloro Attivo Libero	mg/l	APAT CNR IRSA 4080 Man 29 2003
Solfuri	mg/l	APAT CNR IRSA 4160 Man 29 2003
Cianuri Totali	mg/l	APAT CNR IRSA 4070 Man 29 2003
Fosforo Totale		APAT CNR IRSA 4110 A2 Man 29 2003
Azoto Ammoniacal e	mg/l	APAT CNR IRSA 4030 A1 Man 29 2003
Azoto Nitroso	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003
Azoto Nitrico	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003
Grassi e Olii animali e vegetali	mg/l	APAT CNR IRSA 5160 Man 29 2003
Idrocarburi Totali	mg/l	APAT CNR IRSA 5160 B2 Man29 2003
Fenoli	mg/l	APAT CNR IRSA 5070 B Man 29 2003
Aldeidi	mg/l	APAT CNR IRSA 5140 Man 29 2003
Solv. Org. Aromatici	mg/l	APAT CNR IRSA 5010 Man 29 2003
Solv. Org. Azotati	mg/l	EPA 8260 B 1996
Solventi Clorurati	mg/l	APAT CNR IRSA 5150 Man 29 2003
Tensioattivi Totali	mg/l	APAT CNR IRSA 5170 + 5180 Man 29 2003

Lo scarico S1 è originato da:

- acque reflue assimilabili alle domestiche derivanti dai servizi igienici degli uffici e spogliatoi a supporto dell'attività, scaricate in fognatura nera;

- acque reflue industriali costituite dalle acque di prima pioggia di dilavamento dei piazzali antistanti i fabbricati, dalle acque di percolamento dei rifiuti in stoccaggio nei fabbricati (A), (C) e (D1), dalle acque di lavaggio delle carrozzerie degli automezzi, dalle acque di lavaggio saturate dell'impianto di triturazione e lavaggio imballaggi (fabbricato A), dalle acque di spurgo degli impianti di abbattimento ad umido delle emissioni

Per lo scarico S1 in fognatura è eseguito il monitoraggio periodico della portata scaricata

MATRICE	SIGLA SCARICO	MODALITÀ DI CONTROLLO	PUNTO DI CONTROLLO	PARAMETRI MONITORATI	FREQUENZA DEL MONITORAGGIO	FREQUENZA REGISTRAZIONE
Acque reflue scaricate in pubblica fognatura	S1	Misuratore di Portata	Su parete nord fabbricato (A).	Portata (m ³ /h) Volume (m ³)	MENSILE	ANNUALE

Tabella 4.2.2 – Acque sotterranee

Tipo	Sigla punto di controllo	Parametro	u.d.m.	Metodo di analisi/ di prova in campo	Frequenza dell'autocontrollo	Modalità di registrazione
Piezometro	Pz1, Pz3, Pz5, Pz6, Pz7	pH	unità pH	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003	SEMESTRALE (regime di magra e di morbida)	Registro di Autocontrollo
		Conducibilità	µS/cm ²	APAT CNR IRSA 2030 Man 29 2003		
		Durezza	°F	APAT CNR IRSA 2040 A Man 29 2003		
		COD	mg/l di O ₂	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003		
		Nitriti	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
		Nitrati	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
		Ammoniaca	mg/l	APAT CNR IRSA 4030 A1 Man 29 2003		
		Cloruri (ione cloruro)	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
		Solfati (ione solfato)	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
		METALLI (Cd, Cr tot, Zn, Ni, Pb, Cu, Al, Sb, As, Co, Fe, Mn, Se, Sn)	mg/l	UNI EN ISO 11885: 2009 + APAT CNR IRSA 3190 B Man 29 2003		
		Hg	mg/l	APAT CNR IRSA 3200 A1 Man 29 2003		
		Cr VI	mg/l	APAT CNR IRSA 3150 C Man 29 2003		
		Solventi organici aromatici	mg/l	APAT CNR IRSA 5140 Man 29 2003		
Solventi organici alogenati	mg/l	EPA 5021 A:2003 + EPA 8260 C 2006				

		Idrocarburi Totali	mg/l	EPA 5021 A:2003 + EPA 8015 C 2007		
--	--	-----------------------	------	--------------------------------------	--	--

- (1) L'esatta collocazione dei piezometri è riportata nella planimetria in calce al documento.
- (2) In fase di campionamento sono rilevati i seguenti parametri di campo: Potenziale redox e livello idrico della falda

Per la rilevazione dei dati devono essere utilizzate le tabelle corrispondenti riportate in Allegato 1.

5 MONITORAGGIO DEI LIVELLI SONORI

5.1 Disposizioni generali

Il Gestore deve effettuare un aggiornamento della documentazione di impatto acustico per la verifica del rispetto dei valori limite di emissione, immissione assoluta e differenziale, alla messa in marcia della nuova sezione di inertizzazione (D9) e successivamente con frequenza triennale ovvero in caso di modifiche apportate alle attività svolte nell'installazione.

La campagna di rilievi acustici deve essere effettuata secondo quanto previsto dal DM 16.3.1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico", da parte di un tecnico competente in acustica ambientale, al fine di verificare il rispetto dei limiti stabiliti dal DPCM 14.11.1997, secondo la classificazione acustica adottata dal Comune interessato, e del limite di immissione differenziale se applicabile. Tali misure potranno essere integrate con tecniche di calcolo previsionale che consentano di estendere all'area in esame i risultati dei rilievi fonometrici realizzati per la verifica della rumorosità indotta dalle sorgenti indagate e/o in casi complessi, a definire i contributi dovuti agli impianti dell'azienda; l'utilizzo di modelli previsionali implica l'esecuzione di specifica taratura del modello utilizzato (con le modalità indicate nella UNI 11143-1).

Le misure devono essere condotte nel corso di una giornata tipo, con tutte le sorgenti sonore normalmente in funzione.

La relazione deve comprendere i risultati delle misure di Leq con i corrispondenti TM e TO, i valori di Leq riferiti al periodo diurno e notturno (ottenuti mediante monitoraggi in continuo o mediante misure spot), i livelli percentili se disponibili per lo strumento utilizzato (almeno L5 o L10 -L50-L90 o L95), le verifiche della presenza di componenti tonali o impulsive nel rumore ambientale e residuo, una descrizione delle modalità di funzionamento delle sorgenti durante la campagna delle misure e la georeferenziazione dei punti di misura.

La relazione dovrà contenere tutti gli elementi minimi previsti dall'allegato D del DM 16/03/98.

Sarà cura del tecnico competente in acustica proporre all'Autorità di controllo e all'Ente competente eventuali modifiche ai punti di misura già presi in considerazione, per avere una migliore rappresentazione dell'impatto emissivo della sorgente.

Il Gestore deve, 10 giorni lavorativi prima dell'effettuazione della campagna di misura, comunicare all'Autorità competente e ad Arpat il programma e le date del rilevamento acustico.

I risultati dei controlli sopra riportati devono essere contenuti nel Rapporto annuale. Nei casi di modifiche impiantistiche che possono comportare una variazione rilevante dell'impatto acustico nei confronti dell'esterno, il Gestore deve predisporre una nuova documentazione di impatto acustico; da mettere a corredo dell'eventuale domanda di modifica sostanziale o non sostanziale.

6 GESTIONE DEI RIFIUTI

6.1 Disposizioni generali

I campionamenti per la classificazione dei rifiuti (in ingresso e/o in uscita) devono essere effettuati in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo i criteri, le procedure, i metodi e gli standard di cui alle pertinenti norme UNI.

Per gli impianti di trattamento rifiuti, dalle registrazioni sul registro di carico/scarico dei rifiuti devono evincersi chiaramente i flussi di rifiuti che hanno subito un trattamento all'interno dell'impianto e i corrispondenti CER attribuiti dopo il trattamento, altrimenti è necessario adottare un apposito registro.

I certificati di classificazione e le registrazioni (registri e/o dati da FIR, MUD) dovranno essere conservati per 10 anni.

Sono fatte salve tutte le prescrizioni di comunicazione e registrazione che derivano dalla normativa di settore, che devono quindi essere assolte.

Le analisi di caratterizzazione dei rifiuti in uscita ai fini del conferimento in discarica o ad impianto di recupero dovranno essere effettuate secondo quanto stabilito dalle specifiche normative applicabili (DM 27/09/2010 per lo smaltimento in discarica, DM 05/02/98 e DM 161/2002 per attività di recupero in regime semplificato) e/o di quanto prescritto nelle autorizzazione in funzione dell'impianto di destinazione finale del rifiuto (tipologia di discarica) e dei divieti stabiliti.

6.2 Impianti di produzione beni e servizi (impianti diversi da quelli di smaltimento e recupero rifiuti)

NON PERTINENTE L'ATTIVITÀ.

6.3 Impianti di smaltimento e recupero rifiuti

NON PERTINENTE L'ATTIVITÀ.

6.3.1 Monitoraggio Rifiuti in ingresso

Qualsiasi produttore/detentore che intende conferire presso l'impianto deve provvedere a compilare, prima della stipula del contratto di conferimento e, comunque, almeno una volta all'anno la scheda di omologa predisposta da Tecnoambiente completa di:

- descrizione del rifiuto e del ciclo produttivo che lo ha originato;
- materie e materiali impiegati nel ciclo produttivo da cui si è originato il rifiuto; indicazione dei quantitativi mensili e annuali prodotti; modalità di stoccaggio;
- classificazione del rifiuto e se pericoloso indicazione delle classi di pericolo;
- caratterizzazione analitica del rifiuto.

Al momento dell'ingresso di un dato rifiuto in impianto il personale operativo Tecnoambiente provvede alla verifica delle caratteristiche fisiche, del tipo di imballaggio e della corrispondenza del codice CER rispetto a quanto stabilito in fase di omologazione.

In fase di accettazione, gli operatori addetti alla pesa controllano, per ogni automezzo in ingresso all'impianto, l'iscrizione all'Albo nazionale Gestori ambientali, ovvero la validità della stessa e la regolarità in merito alle targhe degli automezzi e ai codici CER autorizzati al trasporto. Viene inoltre analizzata la classificazione, le eventuali caratteristiche di pericolo e lo stato fisico del rifiuto (in base a questi infatti viene selezionata la linea alla quale destinare il rifiuto).

Il conferimento non viene autorizzato nel caso di irregolarità dei documenti o della non idoneità all'impianto.

Nel caso specifico dei rifiuti da inviare al trattamento di stabilizzazione/solidificazione la caratterizzazione analitica del rifiuto dovrà riportare almeno i seguenti parametri:

Parametri obbligatori Da eseguire per ciascuna omologa	Parametri sul T.Q. necessari se presenti nel processo produttivo
---	---

pH	Test di reattività
TOC (esclusivamente per i rifiuti pericolosi)	Punto di infiammabilità
Res 105°C	Idrocarburi policiclici aromatici (IPA)
Ceneri a 600°C	Policlorobifenili (PCB) (Totali e Congeneri)
Metalli (As, Sb, Ba, Cd, Cr, Cu, Hg, Mo, Ni, Pb, Se, Zn)	Solventi aromatici e alifatici volatili (SOV)
Test di cessione in acqua DM 27/09/2010	Solventi organici volatili alogenati (SOA)
Metalli (As, Ba, Cd, Cr (tot), Cu, Hg, Mo, Ni, Pb, Sb, Se, Zn)	Amianto (presenza/assenza)
Anioni (Borati, Nitrati, Solfati, Cloruri, Fluoruri)	POP's - (Reg. CE 850/2004 così come modificato dal Reg. UE 1342/2014)
Carbonio organico disciolto (DOC)	Composti Organici Aromatici (BTEX)
Solidi disciolti totali (TDS)	PCDD/PCDF - da effettuarsi se il rifiuto è originato da processo termico
Idrocarburi C<12	Idrocarburi Policiclici Aromatici (IPA)
Idrocarburi C10-C40	Ammine Aromatiche
Idrocarburi totali (C<12 + C10-C40)	Nitroclorobenzeni
Cr (VI)	
Inquinanti organici: fenoli e glicoli	
Cianuri	

Nella prospetto seguente sono riassunti in controlli eseguiti sui tutti i rifiuti in ingresso.

I dati raccolti durante i controlli vengono raccolti nel “*Registro rifiuti in ingresso*”, in particolare con frequenza MENSILE, vengono registrate:

- la quantità, per ogni tipologia di rifiuto individuato dal suo codice CER, in ingresso,
- le NON CONFORMITA' rilevate

CER	Tipo di Controllo effettuato	Motivazione del controllo	Parametri ricercati	Metodica Analitica	Esecutore	Frequenza
<i>Tutti i CER in ingresso</i>	Verifica documentale e controllo visivo	Verifica accettabilità	----	----	Personale interno	Ad ogni ingresso
	Verifica eventuali caratteristiche di pericolo e controllo visivo carico	Verifica idoneità linee e linea di trattamento programmata	----	----	Personale interno	Ad ogni ingresso
	Peso del carico conferito		----	----	Personale interno	Ad ogni ingresso

Il gestore dell'impianto di smaltimento e recupero rifiuti deve attenersi alle seguenti modalità di autocontrollo e frequenza, per i rifiuti prodotti dall'impianto.

Tabella 6.3.2 Rifiuti prodotti

CER attribuito (specificare con * i	Caratteristiche HP	Stato fisico	Descrizione del rifiuto	attività del ciclo lavorativo che origina il rifiuto	Tipo di controllo	Parametro (per tipo di controllo analitico)	Metodo e u.d.m. (per tipo di controllo	Modalità del controllo (per controllo non analitico)	Frequenza dell'autocontrollo	Preavviso dell'autocontrollo (si/no)	Modalità di registrazione
-------------------------------------	--------------------	--------------	-------------------------	--	-------------------	---	--	---	------------------------------	--------------------------------------	---------------------------

pericolosi)							analitico)				

I dati richiesti per la compilazione della tabella 6.3.2 sono consultabili su programma gestionale

Le attività che generano i rifiuti in uscita dall'impianto sono:

- operazioni di trattamento
- servizi accessori annessi all'attività

L'elenco dei principali rifiuti prodotti dalle operazioni di trattamento dell'impianto è riportato nella Tabella 2. Nella Tabella 3 sono riportati i rifiuti prodotti dai servizi accessori all'attività di trattamento.

Rifiuti derivanti dalle operazioni di trattamento

CER	Descrizione CER	Descrizione rifiuto	Destinazione finale
03 01 05	<i>segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04</i>	polvere legno	<i>R12</i>
03 03 07	<i>scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone</i>	scarti della di carta e cartone derivanti dalla linea	<i>R10</i>
04 01 08	<i>cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo</i>	scarti di pelle contenente cromo	<i>R3</i>
04 01 99	<i>rifiuti non specificati altrimenti</i>	scarti di pelle al vegetale	<i>R3, R12, R13</i>
15 01 01	<i>imballaggi in carta e cartone</i>	imballaggi in carta e cartone derivanti dalla linea di separazione	<i>R13</i>
15 01 02	<i>imballaggi in plastica</i>	imballaggi in plastica dalla linea di lavaggio	<i>R3</i>

CER	Descrizione CER	Descrizione rifiuto	Destinazione finale
16 01 03	<i>pneumatici fuori uso</i>	pneumatici auto senza cerchio	<i>R13</i>
16 02 14	<i>apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13</i>	apparecchiature (pc. Monitor.....)	<i>R13</i>
17 04 05	<i>ferro e acciaio</i>	ferro e acciaio dalla linea di separazione	<i>R4, R13</i>
17 08 02	<i>materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01</i>	Cartongesso	<i>D1</i>
19 02 03	<i>miscugli di rifiuti, solidi non polverulenti, composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi</i>	miscugli di rifiuti composti dalla linea di miscelazione	<i>D1</i>
19 02 03	<i>miscugli di rifiuti, fangosi palabili, composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi</i>	rifiuti solidificati derivanti dalla linea di solidificazione	<i>D1</i>
19 02 04*	<i>miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso</i>	miscugli di rifiuti composti dalla linea di miscelazione	<i>D1, D10</i>
19 12 11*	<i>altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose</i>	miscugli di rifiuti composti dalla linea di triturazione	<i>D1, D10</i>
19 08 01	<i>Vaglio</i>	Sovvallo proveniente da linea	<i>D1</i>
19 12 02	<i>metalli ferrosi</i>	metalli ferrosi	<i>R4, R13</i>
19 12 04	<i>plastica e gomma</i>	plastica e gomma derivanti dalla linea di separazione	<i>R13</i>
19 12 07	<i>legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06</i>	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	<i>R12</i>
19 02 03	<i>miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi</i>	Miscele di rifiuti NP da stoccaggio liquidi in serbatoi	<i>D8, D9</i>
19 02 04*	<i>miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso</i>	Miscele di rifiuti P da stoccaggio liquidi in serbatoi	<i>D9, D10 o R</i>
19 03 04*	<i>rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente stabilizzati</i>	Rifiuti da impianto di trattamento chi-fis rifiuti solidi P	<i>D1, R5</i>

CER	Descrizione CER	Descrizione rifiuto	Destinazione finale
19 03 05	<i>rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 190304</i>	Rifiuti da impianto di trattamento chi-fis rifiuti solidi NP	<i>DI, R5</i>

Rifiuti derivanti dai servizi accessori all'attività

CER	Descrizione CER	Descrizione rifiuto	Origine
08 03 18	<i>toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17</i>	toner per stampa	Attività ufficio
15 01 01	<i>imballaggi in carta e cartone</i>	carta	Attività ufficio
15 01 10*	<i>imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze</i>	imballaggi vuoti di materiali impiegati (fusti di olio e/o grasso..)	Attività impianto
15 01 11*	<i>imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti</i>	Bombolette di grasso e di coloranti vuote	Attività impianto
15 02 02*	<i>assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose</i>	DPI usati (tivek, guanti monouso, mascherine)	Attività impianto

CER	Descrizione CER	Descrizione rifiuto	Origine
16 05 06*	<i>Sostanze chimiche di laboratorio</i>	Rifiuti da attività di analisi chimiche	Attività laboratorio
17 04 05	<i>Ferro e acciaio</i>	Scarti di materiali ferrosi	Attività impianto
19 02 03	<i>miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi</i>	polveri filtro a maniche	Impianto abbattimento emissioni
19 09 04	<i>carbone attivo esaurito</i>	carbone attivo esaurito	Sostituzione filtri a carbone attivato
20 03 04	<i>Fanghi delle fosse settiche</i>	Fanghi da espurgo fosse biologiche	Servizi igienici

6.3.2 Monitoraggio Rifiuti in Uscita

Tecnoambiente S.p.A. provvede ad eseguire il monitoraggio delle quantità e della qualità delle varie tipologie di rifiuto in uscita dall'impianto.

Le opportune analisi sui rifiuti prodotti dalle attività di gestione al fine di una corretta caratterizzazione chimico-fisica e una corretta classificazione in riferimento al catalogo CER, vengono eseguite da laboratori terzi certificati e possibilmente accreditati. La classificazione di pericolosità e l'attribuzione del CER dei rifiuti prodotti viene attribuita attraverso l'applicazione rigorosa della normativa comunitaria e nazionale di riferimento.

La gestione dei rifiuti presso le diverse linee di lavorazione dell'impianto è definita in base alla destinazione finale dei rifiuti e alle eventuali prescrizioni autorizzative dello specifico impianto di smaltimento/recupero finale.

Sulle principali tipologie di rifiuto derivanti dal processo produttivo vengono inoltre effettuate le determinazioni analitiche riportate nella **Tabella 5**, in accordo con le modalità e le frequenze indicate.

I campioni di rifiuto da sottoporre ad analisi chimica vengono prelevati da personale interno, opportunamente formato, in accordo con quanto indicato nella norma UNI 10802: 2013 *"Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati"*.

Nel registro degli autocontrolli "*Registro rifiuti in Uscita*" vengono registrate con frequenza MENSILE:

- le quantità, di ogni tipologia di rifiuto derivante dal processo produttivo in uscita dall'impianto,
- le NON CONFORMITA' rilevate;

con frequenza ANNUALE:

- la quantità, di ogni tipologia di rifiuto derivante dai servizi accessori all'attività, in uscita dall'impianto,

Al Registro sono allegati i rapporti di prova relativi alle caratterizzazioni analitiche eseguite.

Le verifiche analitiche sotto riportate, eseguite da Tecnoambiente, sono relative ai seguenti flussi:

- 1) CER 191202 e CER 191204 prodotti dall'impianto di lavaggio imballaggi da avviare a centri esterni di recupero
- 2) CER 190203 prodotti dalla miscelazione di rifiuti solidi non polverulenti destinati a discarica
- 3) CER 190203 prodotti dalla solidificazione di rifiuti fangosi palabili destinati a discarica

4) CER 190305 prodotti dal nuovo impianto di stabilizzazione/solidificazione solidi destinati a discarica

5) CER 190304* prodotti dal nuovo impianto di stabilizzazione/solidificazione solidi destinati a discarica

Le miscele di rifiuti liquidi prodotte dallo stoccaggio in serbatoi, identificate con CER 190203 e CER 190204*, sono inviate a smaltimento D8 o D9 previa verifica analitica di conformità dei parametri ai limiti di accettabilità dell'impianto di destinazione. A corredo della documentazione di trasporto del rifiuto verso il centro di smaltimento è allegata la SCHEDA DI MISCELAZIONE che consente la tracciabilità dei rifiuti che l'hanno generata

Tabella 2. *Controllo Qualità Rifiuti derivanti dal processo produttivo in Uscita*

CER	DESCRIZIONE	Tipo di Controllo effettuato	Motivazione del controllo	Parametri ricercati	Metodica Analitica	Esecutore	Frequenza
191202	metalli ferrosi	Analitico (Test di cessione D.M. n°186 05/04/2006 GU n°115 del 19/05/2006)	Verifica idoneità rifiuti agli impianti di destinazione finale	Nitrati, fluoruri, solfati, cloruri	UNI 10802:2004 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 12506:2004 + UNI EN ISO 10304-1:2009	Laboratorio esterno	Ogni 400 ton di prodotto inviato presso centro esterno di recupero
				Cianuri	UNI 10802:2004 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 16192:2012 + ISO 6703-1:1984		
				pH	UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 16192:2012 + ISO 10523:2008		
				Metalli (Ba, Cu, Zn, Be, Co, Ni, V, As, Cd, Cr tot, Pb, Se, Hg, K)	UNI 10802:2004 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 12506:2004 + UNI EN ISO 17294-2:2005		
				COD	UNI 10802:2004 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 13370:2004 + ISO 15705:2002		
	Specifiche per il recupero	Verifica idoneità rifiuti agli impianti di destinazione finale		UNIPLAST-UNI 10667	Laboratorio esterno	Su ogni lotto di materia prima recuperata	

CER	DESCRIZIONE	Tipo di Controllo effettuato	Motivazione del controllo	Parametri ricercati	Metodica Analitica	Esecutore	Frequenza
191204	plastica e gomma	Analitico (Test di cessione D.M. n°186 05/04/2006 GU n°115 del 19/05/2006)	Verifica idoneità rifiuti agli impianti di destinazione finale	Nitrati, fluoruri, solfati, cloruri	UNI 10802:2004 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 12506:2004 + UNI EN ISO 10304-1:2009	Laboratorio esterno	Ogni 400 ton di prodotto inviato presso centro esterno di recupero
				Cianuri	UNI 10802:2004 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 16192:2012 + ISO 6703-1:1984		
				pH	UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 16192:2012 + ISO 10523:2008		
				Metalli (Ba, Cu, Zn, Be, Co, Ni, V, As, Cd, Cr tot, Pb, Se, Hg)	UNI 10802:2004 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 12506:2004 + UNI EN ISO 17294-2:2005		
				COD	UNI 10802:2004 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 13370:2004 + ISO 15705:2002		
19 02 03	Miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi derivanti dalla linea di miscelazione (fabbricato A) Stato fisico: <u>solido non polverulento</u> Stato fisico: <u>fangoso palabile</u>	Analitico	Analisi di classificazione rifiuto (verifica idoneità codice CER) e verifica idoneità rifiuti agli impianti di destinazione finale	pH	UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 16192:2012 + ISO 10523:2008	Laboratorio esterno	Ogni 1500 tonnellate circa
				Res 105°C	UNI EN 14346-A:2007		
				Ceneri a 600°C	CNR IRSA 2 Q 64 Vol 2 1984		
				Idrocarburi C>10	UNI EN 14039 2005		
				Idrocarburi C<12	EPA 5021 A 2003+EPA 8260 C 2006		
				Metalli (As, Sb, Ba, Cd, Cr, Cu, Hg, Mo, Ni, Pb, Se, Zn)	EPA 3050 B 1996 + EPA 6010D 2014		
				Cr (VI)	CNR IRSA 16 Q 64 VOL 3 1986		
				Solventi organici aromatici	EPA 5021A 2003 + EPA 8260C 2006		
				Solventi organici azotati	EPA 5021A 2003 + EPA 8260C 2006		
				Solventi organici clorurati	EPA 5021A 2003 + EPA 8260C 2006		
				Idrocarburi Policiclici Aromatici	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2017		
				Policlorobifenili (PCB)	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2017		
				Inquinanti Organici Persistenti (POPs)	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2017		

CER	DESCRIZIONE	Tipo di Controllo effettuato	Motivazione del controllo	Parametri ricercati	Metodica Analitica	Esecutore	Frequenza
				Punto di infiammabilità (a vaso chiuso)	UNI EN ISO 3680:2005		
				Metalli (As, Ba, Cd, Cr, Cu, Hg, Mo, Ni, Pb, Sb, Se, Zn) (1)	UNI 10802:2013 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN ISO 11885:2009		
				Anioni (Cloruri, Fluoruri, Solfati) (1)	UNI 10802:2013 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN ISO 10304-1:2009		
				Carbonio organico disciolto (DOC) (1)	UNI 10802:2013 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 1484:1999		
				Solidi disciolti totali (TDS) (1)	UNI 10802:2013 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 15216:2008		
19 03 05 19 03 04*	Rifiuti stabilizzati, parzialmente stabilizzati e/o solidificati derivanti dal trattamento D9 (fabbricato D1) Stato fisico: <u>fangoso palabile</u>	Analitico	Analisi di classificazione rifiuto (verifica idoneità codice CER) e verifica idoneità rifiuti agli impianti di destinazione finale	pH	UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 16192:2012 + ISO 10523:2008	Laboratorio esterno	Analisi di omologa su specifica destinazione
				Res 105°C	UNI EN 14346-A:2007		
				Ceneri a 600°C	CNR IRSA 2 Q 64 Vol 2 1984		
				Idrocarburi C>10	UNI EN 14039 2005		
				Idrocarburi C<12	EPA 5021 A 2003 + EPA 8260 C 2006		
				Metalli (As, Sb, Ba, Cd, Cr, Cu, Hg, Mo, Ni, Pb, Se, Zn)	EPA 3050 B 1996 + EPA 6010D 2014		
				Cr (VI)	CNR IRSA 16 Q 64 VOL 3 1986		
				Carbonio organico totale (TOC)	UNI EN 13137:2002		
				Solventi organici aromatici	EPA 5021A 2003 + EPA 8260C 2006		
				Solventi organici clorurati	EPA 5021A 2003 + EPA 8260C 2006		
				Composti organici azotati	EPA 5021A 2003 + EPA 8260C 2006		
				Idrocarburi Policiclici Aromatici (IPA)	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2017		
				Policlorobifenili (PCB)	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2017		
				Inquinanti Organici Persistenti (POPs)	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2017		
				Punto di infiammabilità (a vaso chiuso)	UNI EN ISO 3680:2005		

CER	DESCRIZIONE	Tipo di Controllo effettuato	Motivazione del controllo	Parametri ricercati	Metodica Analitica	Esecutore	Frequenza
				Amianto (presenza/assenza)	All. 3 D.M. 06/09/1994		
				PCDD/PCDF	EPA 3550C 2007 + EPA 8280B 2007		
				Composti Organici Aromatici (BTEX)	EPA 5021 A 2003 + EPA 8260 D 2017		
				Fenoli e Fenoli clorurati	EPA 3550C 2007 + EPA 8270D 2014		
				Glicoli	EPA 3550C 2007 + EPA 8015B 2007		
				Metalli (As, Ba, Cd, Cr, Cu, Hg, Mo, Ni, Pb, Sb, Se, Zn) (1)	UNI 10802:2013 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN ISO 11885:2009		
				Anioni (Cloruri, Fluoruri, Solfati) (1)	UNI 10802:2013 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN ISO 10304-1:2009		
				Cianuri totali (1)	UNI 10802:2004 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 13370:2004 + ISO 6703-1:1984		
				Carbonio organico disciolto (DOC) (1)	UNI 10802:2013 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 1484:1999		
				Solidi disciolti totali (TDS) (1)	UNI 10802:2013 + UNI EN 12457-2:2004 + UNI EN 15216:2008		

(1) Analisi eseguite sul test di cessione in acqua (rif. Allegato 3 D. M. Ambiente 27 settembre 2010)

Tabella 6.3.3 Giacenze

Codice di trattamento (R13, D15) o deposito temporaneo	Codice CER	stato fisico	frequenza monitoraggio giacenza
			trimestrale

I dati richiesti per la compilazione della tabella 6.3.3 sono consultabili su programma gestionale

6.3.1 Impianti particolari di smaltimento: le discariche

NON PERTINENTE L'ATTIVITÀ.

6.4 Impianti che producono sottoprodotti ai sensi dell'art. 184 bis DLgs. 152/06

NON PERTINENTE L'ATTIVITÀ.

7 CONTROLLO, MANUTENZIONI E PERFORMANCE AMBIENTALI

7.1 Disposizioni generali

Il gestore deve individuare le fasi del processo che sono critiche dal punto di vista ambientale, anche per ciò che concerne il consumo di risorse. Tali fasi devono essere quindi accuratamente controllate e i presidi (strumentazione/apparecchiature ecc) installati allo scopo sottoposti a manutenzione programmata.

Quanto sopra anche con riferimento alle BAT specifiche del settore.

Con l'obiettivo di esemplificare le modalità di controllo indiretto degli effetti dell'installazione sull'ambiente, il gestore mantiene aggiornati indicatori delle prestazioni ambientali dell'impianto rapportati all'unità di prodotto.

7.2 Fasi critiche del processo

Il gestore dell'impianto deve attenersi alle seguenti modalità di autocontrollo e frequenza.

Tabella 7.2.1

Fase del processo	Modalità del controllo	Parametro controllato	Frequenza del controllo	Modalità di registrazione

Per la compilazione della tabella 7.2.1 si rimanda alle procedure operative di gestione rifiuti

7.3 Sistemi di abbattimento

Il gestore dell'impianto deve attenersi alle seguenti modalità di autocontrollo e frequenza.

Tabella 7.3.1

Punto dell'impianto	Sistema di abbattimento	Modalità di controllo	Parametri di controllo del processo di abbattimento / contenimento	Frequenza dell'autocontrollo	Modalità di registrazione
<u>Filtri a carboni attivi:</u>					Registro Autocontrolli
Asservito a emissione E3: FCA3 e FC25		Ordinaria	Stato di manutenzione e controllo perdite di carico	Semestrale	
Asservito a emissione E2: FCA20		programmata	Indice di iodio	Trimestrale	
Asservito a emissione E1: FCA30/31		programmata	Sostituzione carboni attivi	in base a referto analisi n. di iodio, comunque annuale	
<u>Filtro a maniche</u>					Registro Autocontrolli
Asservito a emissione E3: FAM1 Asservito a emissione E2: FM10 Asservito a emissione E1: FM20		Ispezione visiva	Aria strumentale valvole pilota	Settimanale	
		Ordinaria	Stato di manutenzione	Semestrale	
<u>Filtro a tasche</u>					Registro Autocontrolli
Asservito a emissione E3: FTA3		Ordinaria	Stato di manutenzione e controllo perdite di carico	Semestrale	
		programmata	Sostituzione cartucce	Annuale e/o in base a perdite di carico riscontrate	
<u>Sistema di abbattimento a umido a 2/3 stadi:</u>					Registro Autocontrolli
Asservito a emissione E3: VS5-CV8-CV12 Asservito a emissione E2: SC30 Asservito a emissione E1: VS40-SC50		Ispezione visiva e verifiche funzionali	Dispositivi sicurezza, elettrovalvole di carico acqua, valvole automatiche di spurgo soluzione esausta, pulizia sonde pH e rH	Settimanale	
		Verifica funzionale	Pompe dosatrici	Mensile	
		Ispezione e controlli visivi	ugelli lavatore venturi, riempimento colonne lavaggio, controllo pompe e ventilatori	Semestrale	
		Verifica funzionale	Strumentazione di controllo pH, rH e livelli	Semestrale	

7.4 **Manutenzioni programmate**

Il gestore dell'impianto deve attenersi al seguente programma di manutenzione preventivo.

Tabella 7.4.1

Impianto	Componente soggetto a manutenzione	Tipo di manutenzione	Frequenza di manutenzione	Modalità di registrazione
Abbattimento emissioni E3, E2, E1	Dispositivi di sicurezza	Verifiche funzionali	settimanale	fogli manutenzione e controllo
	Elettrovalvole di carico acqua	Verifiche funzionali		
	Valvole automatiche di spurgo soluzione esausta	Verifiche funzionali		
	Valvole pilota elettropneumatiche	Verifiche funzionali		
	Sonde di pH e Rh	Pulizia e taratura		
	Sonde di livello	Pulizia e verifica funzionale		
Abbattimento emissioni E3, E2, E1	Pompa dosatrice	Verifiche funzionali	mensile	fogli manutenzione e controllo
Abbattimento emissioni E3, E2, E1	Venturi scrubber	Controllo ugelli	trimestrale	fogli manutenzione e controllo
	Colonna di lavaggio	Controllo stato riempimento		
	Ventilatori e pompe di ricircolo	Controllo cuscinetti/ingrassaggio		
Abbattimento emissioni E3, E2, E1	Quadro elettrico	Verifica serraggio morsetti	semestrale	fogli manutenzione e controllo
	Strumentazione di controllo pH	Verifica funzionale		
	Strumentazione di controllo livelli	Verifica funzionale		

Il gestore, per la rilevazione dati, fornisce copia del registro.

7.5 **Indicatori di prestazione**

Il gestore dell'impianto deve attenersi alle seguenti modalità di rilevamento e frequenza.

Tabella 7.5.1

Indicatore	Fonte dei dati	Modalità di rilevamento	Periodo di riferimento (annuale)	Modalità di registrazione
E.E. consumata /rifiuti ingresso impianto	Da contabilità amministrativa e fiscale	calcolo		Report annuale
Acqua pozzo prelevata /rifiuti ingresso impianto				
Acqua in scarico S1/ rifiuti ingresso impianto				
Acqua pozzo/AMNDC riutilizzate				
Rifiuti in uscita a smaltimento/rifiuti ingresso impianto				

Per la rilevazione dei dati deve essere utilizzata la tabella corrispondente riportata in Allegato 1

il gestore dovrà altresì mettere su grafico, in scala adeguata, l'andamento dei valori, riferiti almeno agli ultimi 3 anni di attività, di ogni indicatore

7.6 Applicazioni delle BAT

Il gestore deve riportare nella seguente tabella lo stato di applicazione delle BAT, aggiornandolo eventualmente rispetto a quanto indicato nella documentazione presentata ai fini del rilascio dell'AIA.

Tabella 7.6.1

BAT		<i>Note sulla modalità di applicazione</i>	<i>Applicata</i>	<i>Da applicare entro</i>
<i>Descrizione</i>	<i>Rif BAT (PAR. E/O CAP.)</i>		<i>SI/NO</i>	
I CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT				
<p>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: I impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</p> <p>III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>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,</p> <p>V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — <i>Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations</i>, ROM), 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;</p> <p>VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>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;</p> <p>IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p> <p>X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);</p>	<p>1.1 Prestazione ambientale complessiva</p>	<p>Tecnoambiente ha adottato un sistema di gestione ambientale conforme ai requisiti alla ISO 14001/UNI EN 14001:2015 come attestato da certificato IT08/0802 rilasciato da SGS ITALIA S.p.A valido fino al 01/09/2020. Tale sistema verrà implementato a seguito della realizzazione della nuova sezione di stabilizzazione/solidificazione di rifiuti solidi</p>	<p>SI (per la gestione attuale autorizzata)</p>	<p>18 mesi dalla messa in esercizio della sezione di trattamento D9</p>

BAT		<i>Note sulla modalità di applicazione</i>	<i>Applicata</i>	<i>Da applicare entro</i>
<i>Descrizione</i>	<i>Rif BAT</i> (PAR. E/O CAP.)		<i>SI/NO</i>	
XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3); XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5); XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5); XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12); XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (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. a) Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti b) Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti c) Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti d) Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita e) Garantire la segregazione dei rifiuti f) Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura g) Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	1.1 Prestazione ambientale complessiva	a) I rifiuti possono essere conferiti all'impianto a seguito della raccolta di informazioni e indagini analitiche che ne consentano l'omologazione, da eseguire al primo conferimento, ripetere ad ogni modifica del ciclo produttivo che ha generato il rifiuto e comunque una volta all'anno (cfr. E8 Piano Monitoraggio & C) b) Il rifiuto in ingresso all'impianto è soggetto a ispezione, campionamento ed in dipendenza della tipologia ad analisi di compatibilità e/o reattività con gli altri rifiuti (cfr. E8 Piano Monitoraggio & C) c) Il rifiuto conferito all'impianto è classificato con CER che ne individua la pericolosità o la non pericolosità, con codice che ne stabilisce quale trattamento deve subire (tipologia e dosaggio additivi) e la destinazione di smaltimento finale (discarica D1 o miniera R5) d) I rifiuti in uscita da trattamento sono campionati per lotti. Le indagini analitiche (cfr. E8 Piano Monitoraggio & C) consentono di verificare i criteri di accettabilità dell'impianto di smaltimento finale e) I rifiuti conferiti all'impianto sono conferiti in baie distinte, separati tra rifiuti pericolosi e non pericolosi (<u>salvo per le eccezioni richieste e da autorizzare in deroga</u>), accorpate in base alla relativa compatibilità e al tipo di trattamento previsto per la stabilizzazione/solidificazione. In termini di tracciabilità è noto in tempo reale in quale baia è stato conferito il rifiuto f) I campioni di rifiuto conferiti, prima di essere scaricati in una baia, sono testati in laboratorio per verificarne la compatibilità/reattività di miscelazione g) I materiali grossolani o che possono danneggiare la linea di trattamento meccanizzata sono preliminarmente separati in baia mediante pala meccanica o successivamente mediante griglia posta sulla tramoggia di carico del mescolatore	SI	
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	1.1 Prestazione	(i) Ciascuna attività di smaltimento/recupero rifiuti dello stabilimento di Tecnoambiente è asservita da impianto di	SI	

BAT		<i>Note sulla modalità di applicazione</i>	<i>Applicata</i>	<i>Da applicare entro</i>
<i>Descrizione</i>	<i>Rif BAT</i> (PAR. E/O CAP.)		<i>SI/NO</i>	
<p>inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <p>a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</p> <p>ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;</p> <p>c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;</p> <p>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).</p>	ambientale complessiva	<p>abbattimento delle emissioni convogliate in atmosfera. Gli impianti sono accompagnati da relazioni di progetto e schemi di flusso che individuano l'origine delle emissioni in atmosfera ed in fognatura. In base alle tipologie di rifiuti trattati è stabilito il quadro emissivo in termini di portate di emissione, famiglia e concentrazione degli inquinanti.</p> <p>(ii) Lo scarico delle acque reflue di stabilimento è previsto in fognatura pubblica nel rispetto dei limiti di accettabilità di Cuoiodepur, gestore del depuratore terminale. I dati di monitoraggio dello scarico sono registrati (cfr. Piano Monitoraggio & C)</p> <p>(iii) I dati di monitoraggio delle emissioni convogliate relativi al quadro emissivo sono registrati (cfr. Piano Monitoraggio & C). Non sono presenti flussi di gas da combustione</p>		
<p>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.</p> <p>a) Ubicazione ottimale del deposito</p> <p>b) Adeguatezza della capacità del deposito</p> <p>c) Funzionamento sicuro del deposito</p> <p>d) Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati</p>	1.1 Prestazione ambientale complessiva	<p>a) Lo stoccaggio dei rifiuti della nuova sezione di trattamento è allestito all'interno del confine dello stabilimento Tecnoambiente. I rifiuti sono trattati entro il medesimo fabbricato senza necessità di trasferimenti intermedi all'interno del sito</p> <p>b) Le quantità di rifiuti in stoccaggio nel rispetto dei limiti autorizzati sono monitorate e verificabili sistematicamente dal registro carico e scarico. Il tempo di residenza in stoccaggio è limitato generalmente a pochi giorni/settimane e comunque inferiore all'anno solare, finalizzato alla ottimizzazione dei trasporti verso i centri esterni</p> <p>c) I mezzi operativi per il carico /scarico e stoccaggio dei rifiuti sono identificati. I rifiuti sensibili al calore, luce, aria, acqua sono testati in fase di caratterizzazione ed esclusi dalla omologazione. Lo stoccaggio dei rifiuti da inertizzare avviene generalmente in baie. Le ceneri sono stoccate in silo ed i rifiuti solidi polverulenti sono stoccati in imballi</p> <p>d) Lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi imballati e/o in colli è realizzato in area dedicata, entro fabbricato (D2), quello dei rifiuti pericolosi da miscelare e/o tritare nel fabbricato (C)</p>	SI	
<p>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.</p> <p>Descrizione</p> <p>Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i</p>	1.1 Prestazione ambientale complessiva	Per la movimentazione e trattamento dei rifiuti la Tecnoambiente si avvarrà di due figure cardine: capo impianto e responsabile del laboratorio interno. Il trattamento dei rifiuti verrà gestito mediante <u>Procedura operativa</u> comprensiva dei format Resoconto ingressi-uscite-movimentazione baie per determinazione in tempo reale dei		La Procedura operativa sarà applicata

BAT			<i>Applicata</i>	<i>Da applicare entro</i>
<i>Descrizione</i>		<i>Rif BAT (PAR. E/O CAP.)</i>	<i>SI/NO</i>	
rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi: — operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente, — operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione, — adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite, — in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa). Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.				entro la messa in esercizio della sezione di trattamento D9
BAT 6. Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi 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).		1.2 Monitoraggi o	SI (solo allo scarico S1)	
BAT 7. 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. [...]		1.2 Monitoraggi o	SI (con diversa frequenza di monitoraggio)	
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. [...]		1.2 Monitoraggi o	SI	
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. a) Misurazione b) Fattori di emissione c) Bilancio di massa		1.2 Monitoraggi o	-----	
BAT 10. La Bat consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori. Descrizione Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando: — norme En (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma En 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma En 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori), — norme Iso, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme En (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore).		1.2 Monitoraggi o	NO	

BAT		<i>Note sulla modalità di applicazione</i>	<i>Applicata</i>	<i>Da applicare entro</i>
<i>Descrizione</i>	<i>Rif BAT</i> (PAR. E/O CAP.)		<i>SI/NO</i>	
La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. Bat 12).				
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. Descrizione 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.	1.2 Monitoraggio	I consumi di acqua di pozzo, di acquedotto, energia elettrica materie prime (additivi, gasolio etc) e scarichi idrici sono monitorati e registrati con frequenza mensile. I rifiuti prodotti dalle attività sono presi in carico contestualmente alla loro produzione	SI	
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: — un protocollo contenente azioni e scadenze, — un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella Bat 10, — un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, — 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.	1.3 Emissioni nell'atmosfera	Si rimanda a quanto indicato in risposta alla BAT 10. Le misure progettuali adottate con installazione degli impianti di smaltimento entro fabbricati mantenuti in leggera depressione mediante impianto di aspirazione ed abbattimento delle emissioni limitano la diffusione di emissioni odorigene all'esterno dei fabbricati. Le lavorazioni sono svolte con portoni chiusi. Nel caso del nuovo impianto di smaltimento D9 l'ingresso degli automezzi di carico e scarico rifiuti con apertura serrande ad impacchettamento verticale comanda l'azionamento delle colonne a lama d'aria poste ai lati dell'accesso al fabbricato	-----	
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. a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza b. Uso di trattamento chimico c. Ottimizzare il trattamento aerobico	1.3 Emissioni nell'atmosfera	b) Le emissioni convogliate sono inviate a sistema di abbattimento ad umido con stadio ossidante dei composti organici e inorganici volatili. I punti a) e c) non sono pertinenti rispetto alle tipologie dei rifiuti ed al tipo di trattamento	SI	
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. Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la Bat 14d. a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità c. Prevenzione della corrosione d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse e. Bagnatura f. Manutenzione g. Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti h. Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)	1.3 Emissioni nell'atmosfera	Come indicato nella presente BAT lo stoccaggio e trattamento dei rifiuti è eseguito: - all'interno del fabbricato di nuova edificazione con l'impiego di macchinari confinati (nastri, miscelatore, coclee tubolari etc) e mantenuti sotto aspirazione - Convogliando le emissioni al sistema di abbattimento centralizzato - Alimentando acqua nebulizzata nel miscelatore e durante la lavorazione sulla baia di miscelazione omogeneizzazione - Mantenendo le serrande ad apertura veloce - Eseguendo regolari pulizie dei macchinari d'impianto e della viabilità	SI (ad eccezione del Piano di rilevazione e riparazione delle perdite inerenti le attività triturazione dei rifiuti eseguite nei fabbricati A e C)	Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR) da emettere entro un anno dal rilascio della nuova AIA
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.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito. [...]	1.3 Emissioni nell'atmosfera	Non applicabile all'impianto di stabilizzazione/solidificazione di Tecnoambiente	-----	
BAT 16. Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la Bat consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di	1.3 Emissioni	Non applicabile all'impianto di stabilizzazione/solidificazione di Tecnoambiente	-----	

BAT			<i>Applicata</i>	<i>Da applicare entro</i>
<i>Descrizione</i>		<i>Rif BAT (PAR. E/O CAP.)</i>	<i>SI/NO</i>	
seguito [...]		nell'atmosfera		
<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze; IV. un 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. 		1.4 Rumore e vibrazioni	Lo stabilimento ricade in area classificata in Classe V – Aree prevalentemente industriali ex D.P.C.M 14.11.97 con limiti di emissione nel periodo diurno/notturno rispettivamente pari a 65 dB(A) e 55 dB(A) e limiti assoluti di immissione pari a rispettivamente a 70 dB(A) e 60 dB(A). Il recettore sensibile (abitazione) più vicino è a distanza maggiore di 150m. Il Piano Monitoraggio & C proposto prevede di eseguire una campagna fonometrica in fase di avviamento e messa in marcia dell'impianto per verificare il rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali. La campagna di misura sarà ripetuta in caso di modifiche del ciclo di stoccaggio, selezione e trattamento dei rifiuti. Non si sono ad oggi registrate rimostranze da parte dei recettori sensibili	SI (monitoraggio non programmato ma solo una tantum ed in caso di modifiche)
<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici b. Misure operative c. Apparecchiature a bassa rumorosità d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni e. Attenuazione del rumore 		1.4 Rumore e vibrazioni	<ul style="list-style-type: none"> a. L'impianto di trattamento è allestito all'interno di fabbricato e pertanto con sorgenti sonore e vibrazionali di per sé fonoimpedite. b. sono attuate le misure operative di ispezione e manutenzione apparecchiature, operare a portoni chiusi, impiegare personale con esperienza, svolgere l'attività solo nel periodo diurno con spegnimento di tutti i macchinari al di fuori dei due turni di lavoro c. le apparecchiature saranno installate a parità di prestazioni con motori a basso numero di giri d. le apparecchiature saranno ove possibile silenziate, munite di isolatori acustici e vibrazionali e. Le apparecchiature più rumorose degli impianti di abbattimento emissioni esistenti, installate all'esterno dei fabbricati sono segregate e/o schermate 	SI
<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Gestione dell'acqua b. Ricircolo dell'acqua c. Superficie impermeabile d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti f. La segregazione dei flussi di acque g. Adeguate infrastrutture di drenaggio h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite i. Adeguata capacità di deposito temporaneo 		1.5 Emissioni nell'acqua	<ul style="list-style-type: none"> a. Il consumo di acqua di pozzo deriva da impianto di lavaggio imballaggi, lavaggio ruote e cassoni lato esterno degli automezzi, reintegro impianti di abbattimento emissioni, impianto di stabilizzazione- solidificazione (nebulizzazione acqua su cumuli baie e alimentazione miscelatore). L'acqua di acquedotto è utilizzata esclusivamente per consumo umano, docce e servizi igienici). Vista l'entità dei consumi non è presente un piano di contenimento dei consumi idrici b. In base alla autorizzazione vigente le acque reflue di risulta dalle attività sono scaricate in fognatura senza ricorrere a trattamenti finalizzati al ricircolo in impianto c. Tutte le superfici interne allo stabilimento, interessate dalla movimentazione dei rifiuti, sono impermeabilizzate in cls a finitura industriale. Le platee interne ai fabbricati A, C e D (nuova edificazione) sono allestite su geomembrana in HDPE per impedire contaminazione del suolo e del sottosuolo d. Lo stoccaggio dei rifiuti liquidi è realizzato con serbatoi in doppia parete con monitoraggio continuo per rilevazione 	SI (in modo parziale)

BAT		<i>Note sulla modalità di applicazione</i>	<i>Applicata</i>	<i>Da applicare entro</i>
<i>Descrizione</i>	<i>Rif BAT</i> (PAR. E/O CAP.)		<i>SI/NO</i>	
		<p>perdite nell'intercapedine. Ciascun serbatoio è fornito di misuratore di livello visivo a stadia, misuratore di livello continuo per attivazione e disattivazione pompe di carico, ricircolo e scarico, livellostato di supermassimo di inibizione pompe di carico</p> <p>e. La gestione dei rifiuti solidi è condotta all'interno di fabbricati coperti mentre lo stoccaggio dei rifiuti liquidi è all'aperto ad eccezione della baia di carico/scarico posta sotto tettoia. Le acque di prima pioggia ricadenti all'interno dei bacini in c.a. di allestimento serbatoi sono trasferite nei serbatoi medesimi mentre le successive aliquote sono inviate ai serbatoi di accumulo e riutilizzo</p> <p>f. Le diverse tipologie di acque (di processo, meteoriche di prima pioggia, meteoriche di post prima pioggia, meteoriche non contaminate incidenti sulle coperture) sono gestite separatamente secondo quanto riportato nel Piano di prevenzione e gestione delle AMD (cfr. elaborato E5)</p> <p>g. Tutti i fabbricati sono muniti di linea fognaria interna per separazione ed allontanamento delle eventuali acque di percolazione dei rifiuti. Le AMPP ricadenti sui piazzali sono inviate allo scarico S1 in fognatura nera insieme alle acque di processo mentre le acque delle coperture e quelle non contaminate di post prima pioggia sono trasferite nei 6 serbatoi di accumulo da 15 m3 cad per il riutilizzo interno all'impianto</p> <p>h. Tutte le linee di trasferimento dei rifiuti e/o additivi sono fuori terra, visivamente ispezionabili e pertanto prontamente riparabili in caso di perdite</p> <p>i. In caso di interventi non ordinari (manutenzione etc) le acque reflue saranno caricate in uno dei serbatoi di stoccaggio e inviate previa caratterizzazione analitica ad impianto di smaltimento autorizzati.</p>	correlata ai punti c, d, e, f, g, h, i	
<p>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.</p> <p>a. Equalizzazione</p> <p>b. Neutralizzazione</p> <p>c. Separazione fisica - es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi - separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria</p> <p>d. Adsorbimento</p> <p>e. Distillazione/rettificazione</p> <p>f. Precipitazione</p> <p>g. Ossidazione chimica</p> <p>h. Riduzione chimica</p> <p>i. Evaporazione</p> <p>j. Scambio di ioni</p>	1.5 Emissioni nell'acqua	Le acque reflue prodotte nello stabilimento sono scaricate in fognature senza il ricorso a trattamenti preliminari così come previsto da autorizzazione vigente, nel rispetto dei limiti di accettabilità del gestore della fognatura Cuoiodepur	NO	

BAT		<i>Note sulla modalità di applicazione</i>	<i>Applicata</i>	<i>Da applicare entro</i>
<i>Descrizione</i>	<i>Rif BAT</i> (PAR. E/O CAP.)		<i>SI/NO</i>	
k. Strippaggio (stripping) l. Trattamento a fanghi attivi m. Bioreattore a membrana n. Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico o. Coagulazione e flocculazione p. Sedimentazione q. Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione) r. Flottazione				
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). a. Misure di protezione b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	6.1.6 Emissioni da inconvenienti e incidenti	a. L'impianto è allestito entro recinzione con controllo degli accessi carrabili e pedonali, protetto da impianto antintrusione. Le attività sono soggette a controllo VV.F e dotate dei presidi antincendio previsti dal CPI. Tutte le attività esercitate entro i fabbricati sono accessibili in caso di emergenza, comprese le apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione. In caso di emergenza sono disponibili n3 accessi da altrettante strade che costeggiano lo stabilimento. b. E' predisposto piano di gestione delle emergenze così come previsto dal DM 10.03.1998 c. Il piano di gestione delle emergenze prevede che l'emergenza sia gestita, chiusa, analizzata per determinare le azioni correttive da adottare affinché l'evento non si ripeta e archiviata	SI (salvo aggiornare il piano di gestione dell'emergenze)	Il Piano di gestione delle emergenze verrà aggiornato o prima della messa in esercizio dell'impianto di smaltimento D9
BAT 22. Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la Bat consiste nel sostituire i materiali con rifiuti. Descrizione 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).	1.7 Efficienza nell'uso dei materiali	Il trattamento di stabilizzazione solidificazione prevede il ricorso al dosaggio di ceneri utilizzate in luogo di altri additivi (es. silicati) al dosaggio di rifiuti liquidi per eventuale correzione del pH e riduzione del consumo della risorsa idrica (cfr. RP_Relazione di processo)	SI	
BAT 23. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la Bat consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito. a. Piano di efficienza energetica b. Registro del bilancio energetico	1.8 Efficienza energetica	a. I consumi energetici (E.E. e carburanti) sono rilevati con cadenza mensile e possono essere rapportati su base annuale con i rifiuti in ingresso e/o uscita dall'impianto. Non è adottato un piano di efficienza energetica con programmazione delle azioni di miglioramento b. i consumi energetici sono registrati annualmente. L'impianto di stabilizzazione- solidificazione sarà munito di proprio contatore per la rilevazione del consumo di E.E., acqua industriale		Stesura del piano di efficienza energetica entro 1 anno dalla messa in esercizio della sezione di smaltimento D9
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). Descrizione	1.9 Riutilizzo degli	I rifiuti solidi da scaricare in baia vengono conferiti sfusi. Quelli che non subiscono lavorazioni sono conferiti in imballi e/o big-bags. Le IBC dei rifiuti liquidi conferiti in colli sono reimpiegate, se in	SI	

BAT		<i>Note sulla modalità di applicazione</i>	<i>Applicata</i>	<i>Da applicare entro</i>
<i>Descrizione</i>	<i>Rif BAT</i> (PAR. E/O CAP.)		<i>SI/NO</i>	
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).	imballaggi	buono stato, per la successiva raccolta delle medesime tipologie di rifiuti ivi contenute.		
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.				
2.1. Conclusioni generali sulle Bat per il trattamento meccanico dei rifiuti				
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. a. Ciclone b. Filtro a tessuto c. Lavaggio a umido (Wet scrubbing) d. Iniezione d'acqua nel frantumatore	2.1.1 Emissioni nell'atmosfera	Gli impianti di triturazione installati nei fabbricati (A) sulla linea di lavaggio imballaggi P e NP e nel fabbricato (C) per la triturazione dei rifiuti P sono asserviti da impianti di abbattimento polveri costituiti da filtri a maniche, lavatori venturi e colonne di lavaggio a umido. Il livello di emissioni delle polveri totali associati alla presente BAT indicato nel range 2-5 mg/Nm3 è rispettato per tutte le emissioni convogliate in atmosfera E1, E2, E3 (cfr. E8 Piano di Monitoraggio & C)	SI	
2.2. Conclusioni sulle Bat per il trattamento meccanico nei 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.				
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: a. attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione; 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, Rsee non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo); c. trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.	2.2.1 Prestazione ambientale complessiva	La BAT non è propriamente applicabile alle attività di Tecnomambiente S.p.A.. Non si ritirano rifiuti metallici imballati e/o pressati né container da rottamatori o da attività similari. I rifiuti da imballaggio fabbricato (A) sono caricati manualmente su nastro trasportatore di alimentazione del trituratore e pertanto soggetti a ispezione nel corso della lavorazione I rifiuti pericolosi destinati alla triturazione nel fabbricato (C) sono soggetti ad ispezione in fase di scarico del materiale in baia e durante la fase di carico del trituratore con caricatore a polipo allo scopo di separare eventuali rifiuti non conformi e/o estranei rispetto settore di provenienza.	-----	
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. a. Piano di gestione in caso di deflagrazione b. Serrande di sovrappressione c. Pre-frantumazione	2.2.2 Deflagrazioni	La BAT non è propriamente applicabile alle attività di Tecnomambiente S.p.A..in quanto esercite in luoghi di lavoro ordinari. Non sono presenti zone classificate ATEX ai sensi del D.Lgs 81/2008 a. Le tipologie di rifiuti da triturate possono dar luogo a potenziali principi di incendio correlati all'attrito dei coltelli ed alla presenza di contaminanti combustibili e/o infiammabili. Ciascun trituratore è asservito da sistema di spegnimento con schiumogeno ad azionamento automatico gestito da impianto di rilevazione incendi o attivato a distanza dall'operatore. In 10 anni di attività la Tecnoambiente non ha fatto registrare incidenti con deflagrazione b. Le attività sono svolte all'interno dei fabbricati, in ambiente non strettamente confinato. Non sono presenti apparecchi chiusi con valvole di sicurezza, dischi di rottura etc c. Non sono installati dei sistemi di triturazione doppio stadio	SI (limitatamente alla prevenzione e incendi)	

BAT		<i>Note sulla modalità di applicazione</i>	<i>Applicata</i>	<i>Da applicare entro</i>
<i>Descrizione</i>	<i>Rif BAT</i> (PAR. E/O CAP.)		<i>SI/NO</i>	
BAT 28. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la Bat consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore. Descrizione Il frantumatore è alimentato in maniera uniforme evitando interruzioni o sovraccarichi per non causare arresti e riavvii indesiderati.	2.2.3 Efficienza energetica	Allo scopo di evitare blocchi del tritratore con fermate e ripartenze i trituratori sono provvisti di sistema di inversione del senso di marcia che permette di evitare problemi di sovraccarico/rotture alla macchina è perdita di efficienza energetica legate a ripetuti cicli di avvio e fermata	SI	
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.				
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 14 h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche "b" e "c" indicate di seguito. a. Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli b. Condensazione criogenica c. Adsorbimento	2.3.1 Emissioni nell'atmosfera	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue trattamenti sui RAEE	-----	
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. a. Atmosfera inerte b. Ventilazione forzata	6.2.3.2 Esplosioni	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue trattamenti sui RAEE	-----	
2.4. Conclusioni sulle Bat per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico In aggiunta alla Bat 25, le conclusioni sulle Bat presentate in questa sezione si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico di cui all'allegato I, punti 5.3 a) iii) e 5.3 b) ii), della direttiva 2010/75/Ue.				
BAT 31. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la Bat consiste nell'applicare la Bat 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Ossidazione termica d. Lavaggio a umido (Wet scrubbing)	6.2.4.1 Emissioni nell'atmosfera	L'impianto di miscelazione e/o tritrazione rifiuti pericolosi (fabbricato C) da destinare ad incenerimento è asservito da filtro di adsorbimento a carini attivi e da colonna di lavaggio a umido doppio stadio. Il livello di emissioni di carbonio organico volatile totale TVOC associato alla presente BAT, indicato nel range è di 10-30 mg/Nm3, è rispettato anche per l'emissione convogliate in atmosfera E2 (cfr. E8 Piano di Monitoraggio & C). Il limite autorizzato in COT è 25 mg/Nm3	SI	
2.5. Conclusioni sulle Bat per il trattamento meccanico dei Raee contenenti mercurio Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle Bat illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento meccanico dei Raee contenenti mercurio, in aggiunta alla Bat 25.				
BAT 32. Al fine di ridurre le emissioni di mercurio nell'atmosfera, la Bat consiste nel raccogliere le emissioni di mercurio alla fonte, inviarle al sistema di abbattimento e monitorarle adeguatamente. Descrizione Sono incluse tutte le seguenti misure: — l'apparecchiatura utilizzata per trattare i Raee contenenti mercurio è chiusa, a pressione negativa e collegata a un sistema di ventilazione forzata locale (LEV), — lo scarico gassoso proveniente dai processi è trattato con tecniche di depolverazione quali cicloni, filtri a tessuto e filtri HEPA, seguite da adsorbimento su carbone attivo (cfr. sezione 6.1), — monitoraggio dell'efficienza del trattamento dello scarico gassoso,	6.2.5.1 Emissioni nell'atmosfera	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue in generale trattamenti meccanici sui RAEE, né tantomeno su quelli contenenti mercurio	-----	

BAT			<i>Applicata</i>	<i>Da applicare entro</i>
<i>Descrizione</i>		<i>Rif BAT (PAR. E/O CAP.)</i>	<i>SI/NO</i>	
— misura frequente (ad esempio, a cadenza settimanale) dei livelli di mercurio nelle aree di trattamento e di deposito per rilevare potenziali fughe del minerale.				
3. Conclusioni sulle Bat per il trattamento biologico dei rifiuti Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle Bat illustrate nella sezione 3 si applicano al trattamento biologico dei rifiuti in aggiunta alle conclusioni generali sulle Bat della sezione 1. Le conclusioni sulle Bat della sezione 3 non si applicano al trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa.				
3.1. Conclusioni generali sulle Bat per il trattamento biologico dei rifiuti				
BAT 33. Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la Bat consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso Descrizione La tecnica consiste nel compiere la preaccettazione, l'accettazione e la cernita dei rifiuti in ingresso (cfr. Bat 2) in modo da garantire che siano adatti al trattamento, ad esempio in termini di bilancio dei nutrienti, umidità o composti tossici che possono ridurre l'attività biologica.	3.1.1 Prestazione ambientale complessiva	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue trattamenti biologici dei rifiuti	-----	
BAT 34. Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H ₂ S e NH ₃ , la Bat consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Filtro a tessuto d. Ossidazione termica e. Lavaggio a umido (Wet scrubbing)	3.1.2 Emissioni nell'atmosfera	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue trattamenti biologici dei rifiuti	-----	
BAT 35. Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la Bat consiste nell'utilizzare tutte le tecniche di seguito indicate. a. Segregazione dei flussi di acque b. Ricircolo dell'acqua c. Riduzione al minimo della produzione di percolato	6.3.1.3 Emissioni nell'acqua e utilizzo d'acqua	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue trattamenti biologici dei rifiuti	-----	
3.2. Conclusioni sulle Bat per il trattamento aerobico dei rifiuti Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle Bat illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento aerobico dei rifiuti, in aggiunta alle conclusioni generali sulle Bat per il trattamento biologico dei rifiuti della sezione 3.1.				
BAT 36. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la Bat consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi. Descrizione Monitoraggio e/o controllo dei principali parametri dei rifiuti e dei processi, tra i quali: — caratteristiche dei rifiuti in ingresso (ad esempio, rapporto C/N, granulometria), — temperatura e tenore di umidità in diversi punti dell'andana, — aerazione dell'andana (ad esempio, tramite la frequenza di rivoltamento dell'andana, concentrazione di O ₂ e/o CO ₂ nell'andana, temperatura dei flussi d'aria in caso di aerazione forzata), — porosità, altezza e larghezza dell'andana.	6.3.2.1 Prestazione ambientale complessiva	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue trattamenti aerobici dei rifiuti	-----	
BAT 37. Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto, la Bat consiste nell'applicare una o entrambe le tecniche di	6.3.2.2 Emissioni	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue trattamenti aerobici dei rifiuti	-----	

BAT		<i>Note sulla modalità di applicazione</i>	<i>Applicata</i>	<i>Da applicare entro</i>
<i>Descrizione</i>	<i>Rif BAT (PAR. E/O CAP.)</i>		<i>SI/NO</i>	
seguito indicate. a. Copertura con membrane semipermeabili b. Adeguamento delle operazioni alle condizioni meteorologiche	odorigene ed emissioni diffuse nell'atmosfera			
3.3. Conclusioni sulle Bat per il trattamento anaerobico dei rifiuti Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle Bat illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento anaerobico dei rifiuti, in aggiunta alle conclusioni generali sulle Bat per il trattamento biologico dei rifiuti della sezione 3.1.				
BAT 38. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la Bat consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi. Descrizione Attuazione di un sistema di monitoraggio manuale e/o automatico per: — assicurare la stabilità del funzionamento del digestore, — ridurre al minimo le difficoltà operative, come la formazione di schiuma, che può comportare l'emissione di odori, — prevedere dispositivi di segnalazione tempestiva dei guasti del sistema che possono causare la perdita di contenimento ed esplosioni. [...]	3.3.1 Emissioni nell'atmosfera	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue trattamenti anerobici dei rifiuti	-----	
3.4. Conclusioni sulle Bat per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle Bat illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento meccanico biologico dei rifiuti, in aggiunta alle conclusioni generali sulle Bat per il trattamento biologico dei rifiuti della sezione 3.1. Le conclusioni sulle Bat per il trattamento aerobico (sezione 3.2) e per il trattamento anaerobico (sezione 3.3) dei rifiuti si applicano, ove opportuno, al trattamento meccanico biologico dei rifiuti.				
BAT 39. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la Bat consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate. a. Segregazione dei flussi di scarichi b. Ricircolo degli scarichi gassosi	6.3.4.1 Emissioni nell'atmosfera	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue compostaggio dei rifiuti	-----	
4. Conclusioni sulle Bat per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle Bat illustrate nella sezione 4 si applicano al trattamento fisico-chimico dei rifiuti, in aggiunta alle conclusioni generali sulle Bat della sezione 1.				
4.1. Conclusioni sulle Bat per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi				
BAT 40. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la Bat consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. Bat 2) Descrizione Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda, ad esempio: — il tenore di materia organica, agenti ossidanti, metalli (ad esempio mercurio), sali, composti odorigeni, — il potenziale di formazione di H ₂ quando i residui del trattamento degli effluenti gassosi, ad esempio ceneri leggere, sono mescolati con acqua.	4.1.1 Prestazione ambientale complessiva	Il contenuto di composti organici, agenti ossidanti, metalli, sali e composti odorigeni e l'attitudine del rifiuto a sviluppare idrogeno è verificato preliminarmente in fase di omologazione del rifiuto e all'ingresso al trattamento con test di laboratorio per definire la ricetta di trattamento (cfr. E8. Piano Monitoraggio & C)	SI	

BAT		<i>Note sulla modalità di applicazione</i>	<i>Applicata</i>	<i>Da applicare entro</i>
<i>Descrizione</i>	<i>Rif BAT (PAR. E/O CAP.)</i>		<i>SI/NO</i>	
BAT 41. Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH nell'atmosfera, la Bat consiste nell'applicare la Bat 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a. Assorbimento b. Biofiltro c. Filtro a tessuto d. Lavaggio a umido (Wet scrubbing)	4.1.2 Emissioni nell'atmosfera	Oltre alle misure attuate nella BAT 14 il fabbricato (D) di allestimento dell'impianto di trattamento chimico fisico di rifiuti solidi è asservito da impianto di abbattimento emissioni convogliate costituito da filtro a maniche, filtri a carbone, lavatore venturi e colonna di lavaggio ad umido doppio stadio. Il livello di emissioni delle polveri totali associati alla presente BAT indicato nel range 2-5 mg/Nm3 è rispettato come già detto nella BAT 25	SI	
4.2. Conclusioni sulle Bat per la rigenerazione degli oli usati				
BAT 42. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la Bat consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. Bat 2) Descrizione Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda il tenore di composti clorurati (ad esempio, solventi clorurati o PCB).	4.2.1 Prestazione ambientale complessiva	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue operazioni di rigenerazione oli usati/esausti	-----	
BAT 43. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la Bat consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito. a. Recupero di materiali b. Recupero di energia	4.2.1 Prestazione ambientale complessiva	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue operazioni di rigenerazione oli usati/esausti	-----	
BAT 44. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la Bat consiste nell'applicare la Bat 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a. Assorbimento b. Ossidazione termica c. Lavaggio a umido (Wet scrubbing)	4.2.2 Emissioni nell'atmosfera	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue operazioni di rigenerazione oli usati/esausti	-----	
4.3. Conclusioni sulle Bat per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico				
BAT 45. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la Bat consiste nell'applicare la Bat 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a. Adsorbimento b. Condensazione criogenica c. Ossidazione termica d. Lavaggio a umido (Wet scrubbing)	4.3.1 Emissioni nell'atmosfera	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue il trattamento chimico fisico di rifiuti con potere calorifico	-----	
4.4. Conclusioni sulle Bat per la rigenerazione dei solventi esausti				
BAT 46. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della rigenerazione dei solventi esausti, la Bat consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito. a. Recupero di materiali b. Recupero di energia	4.4.1 Prestazione ambientale complessiva	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue operazioni di rigenerazione solventi esausti	-----	
BAT 47. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la Bat consiste nell'applicare la Bat 14d e utilizzare una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a. Ricircolo dei gas di processo in una caldaia a vapore b. Assorbimento c. Ossidazione termica d. Condensazione o condensazione criogenica e. Lavaggio a umido (Wet scrubbing)	4.4.2 Emissioni nell'atmosfera	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue operazioni di rigenerazione solventi esausti	-----	
4.5. BAT-AEL per le emissioni nell'atmosfera di composti organici provenienti dalla rigenerazione degli oli usati, dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico e dalla rigenerazione dei solventi esausti				

BAT		<i>Note sulla modalità di applicazione</i>	<i>Applicata</i>	<i>Da applicare entro</i>
<i>Descrizione</i>	<i>Rif BAT</i> (PAR. E/O CAP.)		<i>SI/NO</i>	
4.6. Conclusioni sulle Bat per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato				
BAT 48. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato, la Bat consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito. a. Recupero di calore dagli scarichi gassosi dei forni b. Forno a riscaldamento indiretto c. Tecniche integrate nei processi per ridurre le emissioni nell'atmosfera	4.6.1 Prestazione ambientale complessiva	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue trattamenti termici di rifiuti	-----	
BAT 49. Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera, la Bat consiste nell'applicare la Bat 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. Ciclone a. Precipitatore elettrostatici (ESP) b. Filtro a tela c. Lavaggio a umido (Wet scrubbing) d. Adsorbimento e. Condensazione f. Ossidazione termica	4.6.2 Emissioni nell'atmosfera	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue trattamenti termici di rifiuti	-----	
4.7. Conclusioni sulle Bat per il lavaggio con acqua del terreno scavato contaminato				
BAT 50. Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e composti organici rilasciati nelle fasi di deposito, movimentazione e lavaggio, la Bat consiste nell'applicare la Bat 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a. Adsorbimento b. Filtro a tela c. Lavaggio a umido (Wet scrubbing)	4.7.1 Emissioni nell'atmosfera	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue operazioni di soil washing sui rifiuti	-----	
4.8. Conclusioni sulle Bat per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB				
BAT 51. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera, la Bat consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito. a. Rivestimento delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti b. Attuazione di norme per l'accesso del personale intese a evitare la dispersione della contaminazione c. Ottimizzazione della pulizia delle apparecchiature e del drenaggio d. Controllo e monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera e. Smaltimento dei residui di trattamento dei rifiuti f. Recupero del solvente, nel caso di lavaggio con solventi	6.4.8.1 Prestazione ambientale complessiva	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue operazioni di decontaminazione apparecchi contenenti PCB	-----	
5. Conclusioni sulle Bat per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle Bat illustrate nella sezione 5 si applicano al trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa in aggiunta alle conclusioni generali sulle Bat della sezione 1.				
BAT 52. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la Bat consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. Bat 2) Descrizione Monitoraggio dei rifiuti in ingresso, ad esempio in termini di: — bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di	5.1 Prestazione ambientale complessiva	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue operazioni di trattamento di rifiuti liquidi in soluzione acquosa	-----	

BAT			<i>Applicata</i>	<i>Da applicare entro</i>
<i>Descrizione</i>		<i>Rif BAT</i> (PAR. E/O CAP.)	<i>Note sulla modalità di applicazione</i>	<i>SI/NO</i>
inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi), — fattibilità della rottura delle emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio.				
BAT 53. Per ridurre le emissioni di HCl, NH ₃ e composti organici nell'atmosfera, la Bat consiste nell'applicare la Bat 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. <ul style="list-style-type: none"> a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Ossidazione termica d. Lavaggio a umido (Wet scrubbing) 		5.2 Emissioni nell'atmosfera	La BAT non è applicabile in quanto Tecnoambiente non esegue operazioni di trattamento di rifiuti liquidi in soluzione acquosa	-----

7.7 Esiti degli audit ambientali

In riferimento all'eventuale sistema di gestione ambientale implementato, il gestore dovrà dar conto degli esiti dell'ultimo audit al quale la ditta è stata sottoposta. L'esito verrà comunicato in allegato al report annuale

7.8 Piani di intervento ed eventi accidentali

Il Gestore deve definire le procedure di intervento in condizioni di emergenza, che comprendono le misure organizzative e i comportamenti da seguire nei casi di cui sopra, nel rispetto della normativa di legge vigente. Tali procedure devono far parte dei piani di emergenza.

Il piano di emergenza deve essere disponibile in impianto per tutti i lavoratori ai quali è stato anche distribuito. E' inoltre distribuito ad ogni soggetto terzo che dovesse accedere all'impianto per svolgere attività lavorative.

Il gestore dell'impianto deve tenere apposito registro in cui annotare gli eventi accidentali e compilare la seguente tabella per la rilevazione dati

Tabella 8.1

Data	Descrizione Evento	Matrici interessate	Interventi effettuati	Conseguenze dell'evento

7.9 Attività di controllo a carico di ARPAT

Nelle tabelle seguenti è riportata una previsione della attività dell'Ente di controllo da svolgere, a carico del gestore, nel periodo di validità della autorizzazione integrata ambientale.

Tabella 9.1 - Attività a carico dell'Ente di controllo

Tipologia di intervento	Frequenza	Componente ambientale interessata	Totale interventi nel periodo di validità del piano
ISPEZIONE PROGRAMMATA (1)			
VALUTAZIONE RAPPORTO GESTORE (2)			
CAMPIONAMENTI (3)			
SUPERVISIONE TECNICA (3)			
ANALISI CAMPIONI (3)			

Note

(1) l'ispezione programmata è fissata una volta all'anno.

(2) la valutazione del rapporto del Gestore è valutata tutti gli anni.

(3) il numero dei campionamenti e la componente ambientale interessata sarà definita da Arpat nell'ambito della programmazione annuale sulle verifiche agli impianti AIA.

Per quanto riguarda le metodiche analitiche, ARPAT si riserva la possibilità di utilizzare anche metodi interni o metodiche di riferimento alternative a quelle previste nel presente piano.

ALLEGATO 1 : TABELLE PER LA RILEVAZIONE DEI DATI

1 PREMESSA

Nel presente allegato sono riportate le tabelle che il gestore dovrà utilizzare per la registrazione degli esiti delle attività di autocontrollo. La medesima formulazione dovrà essere utilizzata anche per la rendicontazione da riportare nel Report annuale.

2 CONSUMI DI RISORSE

Tabella 2.1.1-Consumi materie prime e ausiliarie

Denominazione	Fase di utilizzo del ciclo lavorativo	Periodo di riferimento	Valore	u.d.m.
Acido solforico 30%				kg
Soda caustica 30%				kg
Ipoclorito di sodio 14%				kg
Acqua ossigenata 30%				kg
Carbone attivo				kg
Oli e grassi lubrificanti				kg
Antischiuma				kg
Glicole etilenico (antigelo)				kg
Deodorante industriale				kg
Calce idrata				t
Ossido di calce				t
Cemento portland				t
Zeoliti/bentonite				t
carbonato calcio				t
sodio solfuro				t
acido fosforico				t
Bisolfito di sodio				t
Reattivo fenton				t

Tabella 2.1.2-Consumi idrici

Tipologia di approvvigionamento	Fase di utilizzo del ciclo lavorativo	Periodo di riferimento	Valore	u.d.m.
Pozzo (consorzio ASSA)	- Venturi e colonne scrubber fabbricati A, C e D. - impianto di inertizzazione fanghi - impianto triturazione e lavaggio imballaggi - Lavaggio carrozzerie automezzi	gen		m ³
		feb		
		mar		
		apr		
		mag		
		giu		
		lug		
		ago		
		set		
		ott		
		nov		
		Dic		
Rete acquedotto	Palazzina uffici, spogliatoi e servizi	gen		m ³
		feb		
		mar		
		apr		
		giu		

		lug	
		ago	
		set	
		ott	
		nov	
		dic	
AMDC delle coperture e di post prima pioggia impianto di stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> - Venturi e colonne scrubber fabbricati A, C e D. - impianto di inertizzazione fanghi - impianto triturazione e lavaggio imballaggi Lavaggio carrozzerie automezzi 	gen	m ³
		feb	
		mar	
		apr	
		mag	
		giu	
		lug	
		ago	
		set	
		ott	
		nov	
		Dic	

Tabella 2.1.3-Consumo di combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo del ciclo lavorativo	Periodo di riferimento	Valore	u.d.m.
Gasolio autotrazione	Macchine operatrici movimentazione rifiuti solidi fabbricati A, C e D			litri

Tipologia	Fase di utilizzo del ciclo lavorativo	Periodo di riferimento bimestrale	Valore	u.d.m.
E.E. da rete Enel	Fabbricato (A)			kWh
E.E. da rete Enel	Fabbricato (C) e impianto stoccaggio liquidi			kWh
E.E. da rete Enel	Fabbricato (D)			kWh

Tabella 2.1.4-Energia consumata

3 EMISSIONI IN ATMOSFERA

3.1 Emissioni convogliate

Tabella 3.1.1

Sigla	Origine	Portata normalizzata fumi secchi rif % O ₂	T Emissione (reale)	tenore di O ₂ (reale)	Umidità (Uf) (reale)	parametro	Valore (normalizzato, sul secco e al tenore di O ₂ di riferimento)	udm	Metodo rilevamento	RdP. (n)	RdP (data)
		(Nm ³ /h) % O ₂ rif	(°C)	% v/v	% v/v						
E3	Selezione rifiuti e baie di stoccaggio fabbricato (A) e stoccaggio liquidi in serbatoi					POLVERI TOTALI		mg/Nm3			
						NH ₃					
						H ₂ S					
						C.O.V. I+II					
						HCl					
						COT					

E2	Stoccaggio miscelazione e/o triturazione rifiuti fabbricato (C) e stoccaggio colli (D2)					POLVERI TOTALI	mg/Nm3			
						NH ₃				
						H ₂ S				
						C.O.V. I+II				
						HCl				
						COT				
E1	Stabilizzazione/ solidificazione rifiuti fabbricato (D1)					POLVERI TOTALI	mg/Nm3			
						NH ₃				
						H ₂ S				
						C.O.V. I+II				
						C.O.V. I+II+III				
						C.O.V. I+II+III+IV				
						C.O.V. totali				
						COT				

4 SCARICHI IDRICI

(Scarichi idrici comprese acque meteoriche dilavanti, acque sotterranee e acque superficiali)

Tabella 4.1– Scarichi idrici

Sigla punto di controllo	Tipologia di scarico	Lavorazione di provenienza dello scarico	Parametro	u.d.m.	Metodo di analisi	RdP
S1	In pubblica fognatura	Intero stabilimento	pH	unità pH	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003	
			Colore	Tasso di dil.	APAT CNR IRSA 2020 A Man 29 2003	
			Odore	Tasso di dil.	APAT CNR IRSA 2050 Man 29 2003	
			Materiali grossolani		APAT CNR IRSA 2090B Man 29 2003	
			Solidi Sospesi Totali	mg/l	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003	
			BOD5 (come O2)	mg/l	APAT CNR IRSA 5120 B1 Man 29 2003	
			COD (come O2)	mg/l	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003	
			METALLI (Al, As, Cd, Cr tot, Fe, Mn, Hg, Ni, Pb, Cu, Zn, Ba, B)	mg/l	EPA 3015A:2007+UNI EN ISO 11885:2009	
			Cr VI	mg/l	APAT CNR IRSA 3150 C Man 29 2003	
			Solfati (ione solfato)	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	
			Solfiti (ione solfito)	mg/l	APAT CNR IRSA 4150 A Man 29 2003	
			Fluoruri	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	
			Cloruri (ione cloruro)	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	
			Cloro Attivo Libero	mg/l	APAT CNR IRSA 4080 Man 29 2003	
			Solfuri	mg/l	APAT CNR IRSA 4160 Man 29 2003	
			Cianuri Totali	mg/l	APAT CNR IRSA 4070 Man 29 2003	
			Fosforo Totale	mg/l	APAT CNR IRSA 4110 A2 Man 29 2003	
			Azoto Ammoniacale	mg/l	APAT CNR IRSA 4030 A1 Man 29 2003	
			Azoto Nitroso	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	
			Azoto Nitrico	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	
Grassi e Olii animali e vegetali	mg/l	APAT CNR IRSA 5160 Man 29 2003				
Idrocarburi Totali	mg/l	APAT CNR IRSA 5160 B2 Man29 2003				

Fenoli	mg/l	APAT CNR IRSA 5070 B Man 29 2003
Aldeidi	mg/l	APAT CNR IRSA 5140 Man 29 2003
Solv. Org. Aromatici	mg/l	APAT CNR IRSA 5010 Man 29 2003
Solv. Org. Azotati	mg/l	EPA 8260 B 1996
Solventi Clorurati	mg/l	APAT CNR IRSA 5150 Man 29 2003
Tensioattivi Totali	mg/l	APAT CNR IRSA 5170 + 5180 Man 29 2003

Tabella 4.2– Acque sotterranee

Tipo	Sigla punto di controllo	Parametro	u.d.m.	Metodo di analisi/ di prova in campo	Rdp o Verbale
Piezometro	PZ1, PZ3, PZ5, PZ6, PZ7	Potenziale redox	mV	Strumento portatile	
		Livello falda da testa pozzo	m	freatimetro	
		pH	unità pH	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003	
		Conducibilità	µS/cm ²	APAT CNR IRSA 2030 Man 29 2003	
		Durezza	°F	APAT CNR IRSA 2040 A Man 29 2003	
		COD	mg/l di O ₂	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003	
		Nitriti	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	
		Nitrati	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	
		Ammoniaca	mg/l	APAT CNR IRSA 4030 A1 Man 29 2003	
		Cloruri (ione cloruro)	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	
		Solfati (ione solfato)	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	
		METALLI (Cd, Cr tot, Zn, Ni, Pb, Cu, Al, Sb, As, Co, Fe, Mn, Se, Sn)	mg/l	UNI EN ISO 11885: 2009 + APAT CNR IRSA 3190 B Man 29 2003	
		Hg	mg/l	APAT CNR IRSA 3200 A1 Man 29 2003	
		Cr VI	mg/l	APAT CNR IRSA 3150 C Man 29 2003	
Solventi aromatici organici	mg/l	APAT CNR IRSA 5140 Man 29 2003			

Solventi organici alogenati	mg/l	EPA 5021 A:2003 + EPA 8260 C 2006
Idrocarburi Totali	mg/l	EPA 5021 A:2003 + EPA 8015 C 2007

5 RIFIUTI

5.1 Impianti di produzione di beni e servizi (impianti diversi da quelli di smaltimento e recupero rifiuti)

NON PERTINENTE L'ATTIVITÀ.

5.2 Impianti di smaltimento e recupero rifiuti

Salvo diversamente indicato si intende il complessivo dell'anno di riferimento

Tabella 5.2.1 Rifiuti gestiti e prodotti- sintesi

	rifiuti pericolosi	rifiuti non pericolosi
Totale in ingresso (Mg)		
Totale operazione Rxx (Mg)		
Totale operazione Dxx (Mg)		
Totale prodotti (Mg)		

I dati di compilazione della tabella 5.2.1 sono consultabili nel programma gestionale e riportati nel report annuale

Tabella 5.2.2 Rifiuti in ingresso – dettaglio

N° riferimento	CER attribuito (specificare con * i pericolosi)	Stato fisico	Descrizione del rifiuto	Produttore del rifiuto	Quantità accettata (kg)	Trasportatore	N° conferimenti	N° controlli analitici effettuati dal gestore	Operazione R o D effettuata	Impianto di destinazione (se è segnalata l'operazione D15)	Impianto di destinazione (se è segnalata l'operazione R13)	Quantità trattata (ton)	Tipologia della materia recuperata	Quantità materia recuperata (ton)	Destinazione della materia recuperata (ton)

I dati di compilazione della tabella 5.2.2 sono consultabili nel programma gestionale e riportati nel report annuale

Tabella 5.2.3 Rifiuti in ingresso - dettaglio sorveglianza radiometrica -

<u>Codice CER</u>	<u>Descrizione del rifiuto</u>	<u>Produttore del rifiuto</u>	<u>N° carichi controllati</u>

Tabella 5.2.5 Rifiuti prodotti - dettaglio

CER attribuito (specificare con * i pericolosi)	Stato fisico	Descrizione del rifiuto	attività del ciclo lavorativo che origina il rifiuto	Quantità prodotta (kg)	Trasportatore	Impianto di destinazione	Operazione D/R nell'impianto di destinazione

Tabella 5.2.6 Rifiuti prodotti - autocontrolli

CER attribuito (specificare con * i pericolosi)	Stato fisico	Descrizione del rifiuto	attività del ciclo lavorativo che origina il rifiuto	Tipo di controllo	Documenti attestanti il controllo (RdP, registro...)	Valori/esiti (nel caso di documenti non allegati o già inviati)

Tabella 5.2.6 giacenza- autocontrolli

Codice trattamento (R13, D15) o deposito temporaneo	CER	Stato fisico	Giacenza (t)	Data rilevazione

Tabella 5.2.6 operazioni di miscelazione

Data di effettuazione della miscela	CER attribuito alla miscela	Descrizione rifiuti costituenti la miscela	CER rifiuti costituenti la miscela	Quantità (kg)	Impianto di destinazione	Operazione nell'impianto di destinazione

6 CONTROLLO, MANUTENZIONI E PERFORMANCE AMBIENTALI

6.1 Fasi critiche del processo

Tabella 6.1.1

Fase del processo	Periodo di riferimento	Parametro controllato	Valore riscontrato

6.2 Indicatori di prestazioni

Tabella 6.1.2

Indicatore	Fonte dei dati	Modalità di rilevamento	Periodo di riferimento	valore	u.d.m.
E.E. consumata /rifiuti ingresso impianto					
Acqua pozzo prelevata /rifiuti ingresso impianto					
Acqua in scarico S1/ rifiuti ingresso impianto					
Acqua pozzo/AMNDC riutilizzate					
Rifiuti in uscita a smaltimento/rifiuti ingresso impianto					