

[Imposta di bollo assolta]

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'AMBIENTE, ENERGIA E SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati	rifuti@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4113 fax + 39 040 377 4513 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

UD/AIA/94-R – NEDA AMBIENTE FVG s.r.l.
Decreto n° 17766/GRFVG del 19/04/2023
Comune di Palmanova, Via Marinoni n.12

Riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale ai sensi dell'art. 29-octies, c.3 lett. a) del D.lgs. 152/2006 – Decisione di esecuzione della commissione del 10 agosto 2018 (UE) 2018/1147. Categoria di attività IPPC 5.1 lett. b), c), d) 5.3, lett. a), p.to 3, Allegato VIII alla Parte seconda del D.lgs. 152/2006.

Il Direttore del Servizio

Premesso:

- con note del 01/02/2022, iscritte ai prot. n. 5048, 5050 e 5054 la società Neda ambiente FVG s.r.l. ha presentato alla Regione domanda di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, con modifiche non sostanziali, per l'esercizio dell'installazione sita in Comune di Palmanova (UD), Via Marinoni n. 12.
- con nota prot. n. 10862 del 25/02/2022, la Regione ha comunicato alla società di avere esaminato la domanda e la documentazione allegata, come disposto dall'articolo 29-ter, comma 4 del D.lgs. 2 aprile 2006, n. 152, rilevando la necessità di acquisire una serie integrazioni per le quali veniva assegnato un termine di 30 [trenta] giorni decorrenti dal ricevimento della nota stessa;
- con nota del 22/03/2022, iscritta al prot. n. 16181, la società ha trasmesso le integrazioni richieste, necessarie ai fini dell'avvio del procedimento;
- con nota prot.n. 24265 del 28/04/2022, trasmessa alla società, al Comune di Palmanova, all'ARPA, all'Azienda Sanitaria Del Friuli Centrale, al CAFC, al Servizio autorizzazioni per la prevenzione dell'Inquinamento, unitamente a copia integrale della documentazione istruttoria, la Regione ha comunicato, ai sensi degli artt. 7 e 8 della Legge 241/1990, l'avvio del procedimento amministrativo e la contestuale sospensione dello stesso sino all'esito del procedimento di screening avviato con nota prot. 16859 del 24/03/2022 dal Servizio valutazioni ambientali;
- che il suddetto procedimento si è concluso con il decreto del direttore del Servizio valutazioni ambientali n. AMB/3540/SCR/1904 dd. 12/07/2022, con il quale è stata esclusa l'assoggettabilità alla procedura di VIA di cui al D.lgs. 152/2006;
- successivamente, con nota prot. n. 48400 del 24/08/2022 veniva convocata la prima riunione della conferenza dei servizi;

Dato atto, ai sensi delle disposizioni di cui all'articolo 3, commi 1 e 3, della Legge 7 agosto 1990, n. 241, ai fini del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, che la motivazione del presente provvedimento si basa, oltre che su quanto espresso nella presente premessa, sui presupposti di fatto e le ragioni giuridiche espresse nei seguenti atti:

- Processo verbale di riunione della conferenza dei servizi del 07/10/2022;

– Processo verbale di riunione della conferenza dei servizi del 23/02/2023; che formano parte integrante e sostanziale del presente provvedimento, ai quali si rimanda e dai quali si fornisce, di seguito, una sintesi delle risultanze:

PRIMA RIUNIONE

- in data 07/10/2022, si è riunita in prima seduta in forma sincrona e modalità simultanea la conferenza dei servizi di cui all'articolo 29-quater della D.lgs. 3 aprile 2006, n. 152;
- la conferenza ha acquisito ed esaminato i seguenti pareri:
 - ARPA FVG, nota prot. n. 31278/P/GEN/AIA del 06/10/2022, iscritta al prot. n. 57637 del 07/10/2022;
 - CAFc, nota prot.n. R22-132597-POL3Y8, iscritta la prot.n. 51095 del 07/09/2022;
 - Servizio autorizzazioni per la prevenzione dell'inquinamento, nota prot. n. 57719 del 07/10/2022;
- al termine della discussione la conferenza dei servizi ha espresso la necessità di acquisire integrazioni documentali, le quali sono state richieste al Gestore con nota prot.n. 178529 del 12/10/2022;

SECONDA RIUNIONE

- con nota iscritta ai prot.n. 45985, 45988 e 46006 del 09/08/2022 e prot.n. 47181 del 16/08/2022 il Gestore ha riscontrato alla suddetta richiesta trasmettendo le integrazioni richieste;
- con nota iscritta ai prot. n. 11097 e 11107 del 11/01/2023 il Gestore ha riscontrato alla suddetta richiesta trasmettendo le integrazioni;
- con nota prot. n. 14694 del 12/01/2023, le integrazioni ricevute sono state trasmesse agli Enti coinvolti nel procedimento ed è stata convocata la seconda riunione della Conferenza dei Servizi;
- con successive note iscritte ai prot. n. 97834 del 17/02/2023 e 105968 del 22/02/2023, la società ha trasmesso una serie di integrazioni volontarie.
- in data 23/02/2023, si è riunita in seconda seduta, in forma sincrona e modalità simultanea, la conferenza dei servizi di cui all'articolo 29-quater della D.lgs. 3 aprile 2006, n. 152, la quale ha acquisito ed esaminato i seguenti pareri:
 - ARPA FVG, nota prot. n. 5421/P/GEN/AIA del 22/02/2023;
 - CAFc, nota prot.n. R22-132597-POL3Y8, iscritta la prot.n. 46623 del 25/01/2023.
- al termine della discussione, la conferenza dei servizi:
 - ha espresso parere favorevole al rilascio del provvedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;
 - ha approvato la seguente documentazione istruttoria:
 - Allegato A, Scheda riepilogativa installazione;
 - Allegato B, Limiti e prescrizioni;
 - Allegato B_Sub1, Gruppi miscelazione;
 - Allegato C, Piano di monitoraggio e controllo;
 - Allegato D, Migliori tecniche disponibili come modificata e integrata a seguito della discussione.

Dato atto:

- che con nota prot. n. 115907 del 27/02/2023, il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati ha inviato agli Enti e alle strutture coinvolte nel procedimento copia del verbale della seconda riunione della Conferenza di servizi chiedendo contestualmente alla società il versamento dell'imposta di bollo;

- che con nota acquisita al prot.n. 175398 del 27/03/2023 la società ha trasmesso una serie di osservazioni al Piano di monitoraggio e controllo approvato in Conferenza dei Servizi;
- che le stesse sono state valutate in contraddittorio con gli Enti interessati e sono state parzialmente accolte dando luogo alla modifica dell'allegato C;

Dato atto:

- che contestualmente alla presentazione della domanda di rinnovo, in osservanza dei termini fissati dal calendario approvato con Decreto n. 2795/AMB del 25/05/2021, la società ha trasmesso la documentazione richiesta ai fini della verifica della sussistenza dell'obbligo di monitoraggio di cui all'articolo 29-sexies del D.lgs. 152/2006:
 - *“Relazione di proposta monitoraggi 29-sexies”* conforme alle indicazioni delle Linee guida, corredata da un cronoprogramma delle fasi attuative della proposta, di durata non superiore a mesi 6;
 - *“Screening della relazione di riferimento”* redatto sulla base delle succitate Linee Guida ARPA FVG [LG 25.01 Ed. 2 Rev.1 del 16.10.2020].
- che in base a quanto disposto dal punto 6 del succitato provvedimento *“Per i gestori delle installazioni ricadenti nell'elenco di cui al Decreto n. 1618/AMB del 12/03/2021, la documentazione trasmessa ai sensi del p.to 3 del presente decreto viene valutata nell'ambito del procedimento amministrativo di riesame.”*;
- che a seguito della pubblicazione, sul sito WEB della Regione, in data 03/05/2022, ai sensi dell'art. 29 quater comma 2 del D.lgs. 152/06, degli estremi del procedimento inerente il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale non sono state presentate osservazioni sul procedimento di riesame da parte del pubblico;
- che la documentazione e le informazioni assunte nell'ambito del procedimento, ivi inclusa la corrispondenza richiamata nella presente premessa, rimane agli atti della Regione a formare parte integrante e sostanziale del fascicolo di riesame UD/AIA/94R;

Visto il *“Piano regionale di gestione rifiuti - Criteri localizzativi regionali degli impianti di recupero e smaltimento dei rifiuti (CLIR)”* approvato con D.P.Reg. n. 058/2018/Pres. del 19/03/2018;

Considerato:

- che l'impianto in esame ricade in area soggetta ai criteri 5E, 8A, 8B, 9A e 10A;
- che è stata svolta, con esito positivo, la verifica di compatibilità coi predetti criteri sulla in base alle unità impiantistiche presenti nell'installazione, in particolare per quanto attiene ai singoli criteri:
 - criterio 5E (AL), le modifiche proposte attengono esclusivamente a criteri gestionali e pertanto non comportano alcuna alterazione permanente dello stato dei luoghi interessati dal vincolo;
 - criteri 8A e 8B (AL**), il simbolo ** indica che, qualora l'impianto sia ubicato in zona industriale, artigianale [come nel caso in esame] e per servizi tecnologici il livello di tutela deve considerarsi di attenzione cautelativa (AC) – pag. 166 dei CLIR – e non è pertanto necessaria la deroga;
 - criterio 9A (P), costituisce fattore preferenziale;
 - criterio 10A (P), costituisce fattore preferenziale.

Visto il Decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 *“Norme in materia ambientale”*;

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 24/11/2010;

Visto il Decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 *“Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)”*;

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, "*Linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal D.lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014*";

Considerato che, ai sensi dell'articolo 29-bis, comma 1, l'autorizzazione integrata ambientale è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI alla Parte Seconda del D.lgs. 152/2006 e che le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT (*Best Available Techniques*);

Vista la Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018, che stabilisce le conclusioni sulle Migliori Tecniche Disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;

Vista la Legge regionale 20 ottobre 2017, n. 34 "*Disciplina organica della gestione dei rifiuti e principi di economia circolare*";

Considerato che in data 26 ottobre 2017 è entrata in vigore Legge regionale 20 ottobre 2017, n. 34 e che l'art.28 impone il collaudo degli impianti di recupero e smaltimento dei rifiuti;

Visto il Decreto del Presidente della Giunta 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres. "*Regolamento di esecuzione della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 e successive modifiche ed integrazioni*";

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 "*Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso*";

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 "*Nuove norme sul procedimento amministrativo*";

Visto il "*Regolamento di organizzazione dell'Amministrazione Regionale e degli enti regionali*", approvato con decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 277/Pres., da ultimo modificato con decreto del Presidente della Regione 18 febbraio 2022, n. 014/Pres.;

Visto l'articolo 49, dell'Allegato 1, alla DGR 19 giugno 2020 n. 893, da ultimo modificata con la DGR 6 giugno 2022, n. 797, recante "*Articolazione organizzativa generale dell'Amministrazione regionale e articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali e assetto delle posizioni organizzative*", laddove si individuano le competenze attribuite al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati;

Vista l'iscrizione all'elenco "White list" e quanto disposto dell'art. 83-bis, comma 2 del D.lgs. 6 settembre 2011, n. 159;

Acquisito al prot.n. 133156 del 06/03/2023 il modello di dichiarazione dei requisiti soggettivi a firma del Legale rappresentante della società;

Preso atto dell'avvenuto versamento dell'imposta di bollo nella misura di legge, come risulta dalla ricevuta di data 06/03/2023;

Ritenuto per quanto sopra esposto di procedere col presente provvedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

Recepito le suesposte premesse, fatti salvi e impregiudicati i diritti di terzi;

DECRETA

1. Le premesse del presente atto costituiscono parte integrante e sostanziale dello stesso.
2. È rinnovata, per ulteriori 12 [dodici] anni decorrenti dalla data del presente provvedimento, l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata alla società Neda ambiente FVG s.r.l. – sede legale in Comune di Palmanova (UD), Via Marinoni n. 12, partita IVA 02781830308 – per l'esercizio dell'installazione in Comune di Palmanova, Via Marinoni n. 12.

I seguenti allegati:

- Allegato A, Scheda tecnica installazione;
- Allegato B, Limiti e prescrizioni;
- Allegato B_Sub.1, Gruppi di miscelazione;
- Allegato C, Piano di monitoraggio e controllo;
- Allegato D, Migliori tecniche disponibili;

integrati e modificati come in premessa, costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto.

Ai fini della dell'individuazione della categoria IPPC, delle attività autorizzate, dei quantitativi e delle caratteristiche dei rifiuti ammessi e di ogni altro elemento connotante l'installazione e le attività che in essa si svolgono, si rimanda all'*Allegato A – Scheda tecnica installazione* approvato dalla conferenza dei servizi e a quanto indicato dal gestore nella domanda di autorizzazione, nella documentazione accompagnatoria della stessa e nelle successive integrazioni [se non in contrasto o modificate dal presente atto].

3. AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE

In base all'articolo 208, comma 2 del D.lgs. 152/2006, la presente autorizzazione sostituisce l'autorizzazione unica di cui al medesimo articolo. Sono in queste ultima ricomprese ad ogni effetto visti, pareri, autorizzazioni e concessioni di competenza degli Enti partecipanti alla conferenza di servizi ovvero, ai sensi dell'art. 12-ter, comma 6, della L. 241/1990, degli Enti convocati che non abbiano partecipato alle riunioni, ivi incluso il permesso di costruire di cui al Capo II del D.P.R. 6 giugno 2001, n. 380.

La presente autorizzazione sostituisce inoltre, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 11 del D.lgs. 152/2006, i seguenti titoli abilitativi:

- autorizzazione allo scarico [Capo II, Titolo IV, Parte terza, del D.lgs. 152/2006];
- autorizzazione alle emissioni in atmosfera [articolo 269 del D.lgs. 152/2006];

per gli impianti e le attività per i quali l'Allegato B stabilisce limiti e prescrizioni.

4. LIMITI E PRESCRIZIONI

In aggiunta a quanto già stabilito dal presente atto, ai fini dell'esercizio dell'installazione, il Gestore si conforma a quanto stabilito:

- dall'Allegato B. Limiti e prescrizioni;
- dall'Allegato C. Piano di Monitoraggio e Controllo;
- dalla Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018, che stabilisce le conclusioni sulle Migliori Tecniche Disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, riportate nell'Allegato D.

5. MONITORAGGIO, VIGILANZA E CONTROLLI

Il Servizio Disciplina Gestione Rifiuti e Siti contaminati, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, avvalendosi, laddove lo ritenga necessario, di ARPA FVG, accerta:

- il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- la regolarità dei controlli posti a carico della Società, con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
- che il Gestore abbia ottemperato agli obblighi di comunicazione previsti dall'autorizzazione, informando il Servizio competente con scrupolosa regolarità e, laddove richiesto, con la debita tempestività.

Nel rispetto dei parametri stabiliti dal Piano di monitoraggio e controllo, ARPA FVG, sentito il Gestore, definisce le modalità e le tempistiche per l'attuazione dell'attività a carico dell'ente di controllo di cui al Piano stesso.

È fatto obbligo al Gestore di fornire l'assistenza necessaria allo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'installazione, al fine di consentire le attività di vigilanza e controllo, in particolare gli è fatto obbligo di garantire l'accesso all'installazione del personale incaricato dei controlli. Si rammenta che il rifiuto di consentire l'accesso al personale incaricato dei controlli comporta l'insorgenza, a carico del Gestore, della responsabilità per l'illecito di cui all'articolo 340 del Codice penale.

Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 6, del decreto legislativo 152/2006, l'ARPA FVG, quale Ente di vigilanza e controllo, comunica al Servizio competente e al Gestore gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure correttive da adottare ai fini dell'eliminazione delle non conformità rilevate.

6. COLLAUDO

È fatto obbligo al Gestore di comunicare alla Regione, entro 30 giorni dalla notifica del presente provvedimento, il nominativo del collaudatore ai sensi dell'articolo 28 della L.R. 34/2017. Il certificato di collaudo dell'impianto deve essere consegnato alla Regione entro i 6 mesi successivi, pena la decadenza dell'autorizzazione.

7. INOSSERVANZA DELLE PRESCRIZIONI

La mancata osservanza delle prescrizioni stabilite dalla presente autorizzazione e dai suoi allegati, che ne costituiscono parte integrante e sostanziale, comporta l'adozione, nei confronti del Gestore, dei provvedimenti di cui all'articolo 29-decies, comma 9, del D.lgs. 152/2006, oltre all'applicazione delle sanzioni di cui all'articolo 29-quattordicesimo del medesimo Decreto legislativo.

8. TARIFFE RELATIVE AI CONTROLLI

Ai sensi degli articoli 3 e 6 del D.M. 24 aprile 2008, il Gestore versa ad ARPA FVG le tariffe dei controlli con riferimento a quanto stabilito agli Allegati IV e V del decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e alla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009. Il Gestore versa entro il 30 gennaio le tariffe dei controlli programmati dal Piano di Ispezione Ambientale pubblicato sul sito internet della Regione, trasmettendo ad ARPA la relativa quietanza di pagamento.

In caso di ritardo nell'effettuazione dei versamenti di cui al paragrafo precedente, fatta salva l'applicazione, qualora ne ricorrano i presupposti, delle sanzioni previste dall'articolo 29-quattordicesimo, commi 2 e 10 del D.lgs. 152/2006, il Gestore è tenuto al pagamento degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'articolo 6, comma 1, del D.M. 24 aprile 2008

In caso di chiusura definitiva dell'installazione, Il Gestore ne dà tempestiva comunicazione ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del D.M. 24 aprile 2008 ad ARPA FVG,

al fine di consentire l'adeguamento della programmazione dei controlli. Fino all'invio di tale comunicazione il Gestore è tenuto ad effettuare i versamenti delle somme previste per i controlli, nei tempi indicati dal presente articolo.

9. **GARANZIE FINANZIARE**

La validità dell'autorizzazione integrata ambientale è subordinata all'osservanza di quanto stabilito dal paragrafo 1.4 dell'Allegato B, relativamente alla prestazione delle garanzie finanziarie a copertura dei costi connessi agli interventi necessari ad assicurare la regolarità della gestione, nonché dei costi relativi alla chiusura degli impianti di recupero o di smaltimento dei rifiuti e degli interventi a essa successivi. È fatto obbligo al Gestore di comunicare tempestivamente alla Regione ogni aggiornamento delle informazioni relative alle modalità e ai termini di prestazione alle garanzie finanziarie.

10. **DISPOSIZIONI FINALI**

Copia del presente decreto è trasmessa alla società Neda Ambiente FVG s.r.l., al Comune di Palmanova, ad ARPA FVG, all'ASU FC, agli altri Enti coinvolti nel procedimento e al Ministero dell'ambiente e della Sicurezza Energetica.

Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio Disciplina Gestione Rifiuti e Siti contaminati, in Gorizia, Via Roma n. 9, e sul sito internet istituzionale della Regione.

Avverso il presente provvedimento è ammessa proposizione di riscontro giurisdizionale avanti al Tribunale Amministrativo Regionale competente per territorio, ovvero è ammesso il ricorso straordinario al Capo dello Stato, rispettivamente entro 60 e 120 giorni dalla data di acquisizione o di notifica del presente atto.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

ing. Flavio Gabrielcig

[Documento firmato digitalmente
ai sensi del D.lgs. 82/2005]

Allegato A
Scheda tecnica installazione

Gestore Denominazione: NEDA AMBIENTE FVG S.r.l.
Sede legale: Comune di Palmanova (UD)
Via Marinoni n. 12
Partita IVA e Codice fiscale: 02781830308

Installazione Indirizzo: Via Marinoni n. 12
Comune di Palmanova (UD)
Riferimenti catastali: Comune censuario di Palmanova (G284)
Foglio 1 – mappale 993, sub3
Riferimenti urbanistici: L'area su cui sorge l'impianto è individuata dal P.R.C.G. del Comune di Palmanova come Zona Omogenea D.2.A. – Zona Industriale comunale già attuata

Obbligo di redazione della relazione di riferimento ai sensi del D.M. 95/2019: non soggetta

Stabilimento a rischio di incidente rilevante – D.lgs. 334/99: non soggetto

Precedenti autorizzazioni Non pertinente [riesame con valenza di rinnovo ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, D.lgs. 3 aprile 2006, n. 152].

Categoria di attività 5.1. lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: lett. b) trattamento fisico-chimico; lett. c) dosaggio o miscelatura [...]; lett. d) ricondizionamento [...].
5.3. lett. 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 [...]: 2) trattamento fisico-chimico.

Operazioni e capacità autorizzate

All'interno dell'installazione il Gestore è autorizzato allo svolgimento delle seguenti operazioni di smaltimento [Allegati B e C alla Parte quarta del D.lgs. 152/2006]:

Descrizione	Codice operazione	Codice SIRR
Trattamento chimico-fisico	D9	TDLD9
		MDD
Raggruppamento preliminare	D13	MNDO
		SCRVD
		TDLD13
Ricondizionamento preliminare	D14	ARD14
Deposito preliminare	D15	DP
		DPRAEE
Scambio di rifiuti	R12	MNDC
		MDR
		ARR12
		SCRVR
		TDLR12
Messa in riserva	R13	MRS
		MRSRAEE

In deroga alle disposizioni di cui al comma 1 dell'articolo 187 del D.lgs. 3 aprile 2006, n. 152, è autorizzata la miscelazione di rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità, ovvero rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi, a condizioni che siano rispettate le condizioni stabilite dal comma 2 del medesimo articolo e quanto stabilito nell'Allegato B, paragrafo 4.2 e nell'Allegato B-Sub1.

Le quantità di rifiuti ammessi presso l'installazione sono riportate nella seguente tabella:

	Mg/anno
Rifiuti pericolosi e non pericolosi [inteso come quantitativo massimo di rifiuti adducibili all'impianto]	47.500
	m ³
Stoccaggio istantaneo (somma aree 1, 2 e 3)	2.398,00
di cui Rifiuti pericolosi	2.038,30
Rifiuti non pericolosi	359,70
	Mg/giorno
Trattamento (D9)	190
di cui Rifiuti pericolosi	144
Rifiuti non pericolosi	46

Caratteristiche dei rifiuti ammessi

All'interno dell'installazione il Gestore è autorizzato a ricevere i seguenti rifiuti:

codice	denominazione
02	rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca, preparazione e lavorazione degli alimenti
02 01	rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca
02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)
02 01 08	* rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose
02 01 09	rifiuti agrochimici diversi da quelli della voce 02 01 08
02 01 10	rifiuti metallici
03	rifiuti della lavorazione del legno e della produzione di pannelli, mobili, polpa, carta e cartone
03 01	rifiuti della lavorazione del legno e della produzione di pannelli e mobili
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 030104
05	rifiuti della raffinazione del petrolio, purificazione del gas naturale e trattamento pirolitico del carbone
05 01	rifiuti della raffinazione del petrolio
05 01 03	* morchie da fondi di serbatoi
05 01 05	* perdite di olio
05 01 06	* fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature
06	rifiuti dei processi chimici inorganici
06 05	fanghi da trattamento in loco degli effluenti
06 05 02	* fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02

06 13		rifiuti di processi chimici inorganici non specificati altrimenti
06 13 02	*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)
07		rifiuti dei processi chimici organici
07 01		rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti chimici organici di base
07 01 03	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 01 04	*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 01 09	*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati
07 02		rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di plastiche, gomme sintetiche e fibre artificiali
07 02 03	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 02 04	*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 02 13		rifiuti plastici
07 03		rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di coloranti e pigmenti organici (tranne 06 11)
07 03 03	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 03 04	*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 03 09	*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati
07 03 10	*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 06		rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di grassi, lubrificanti, saponi, detergenti, disinfettanti e cosmetici
07 06 03	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 06 04	*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 07		rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti della chimica fine e di prodotti chimici non specificati altrimenti
07 07 03	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 07 04	*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 07 08	*	altri fondi e residui di reazione
08		rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di rivestimenti (pitture, vernici e smalti vetrati), adesivi, sigillanti ed inchiostri per stampa
08 01		rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso nonché della rimozione di pitture e vernici
08 01 11	*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 12		pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11
08 01 13	*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 14		fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13
08 01 15	*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 16		fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15
08 01 17	*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 18		fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17
08 01 19	*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 20		sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19
08 01 21	*	residui di vernici o di sverniciatori
08 02		rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di altri rivestimenti (inclusi materiali ceramici)
08 02 01		polveri di scarto di rivestimenti
08 03		rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di inchiostri per stampa
08 03 07		fanghi acquosi contenenti inchiostro

08 03 08		rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro
08 03 12	*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
08 03 13		scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12
08 03 14	*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
08 03 15		fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14
08 03 16	*	residui di soluzioni chimiche per incisione
08 03 17	*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose
08 03 18		toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17
08 03 19	*	oli dispersi
08 04		rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di adesivi e sigillanti (inclusi prodotti impermeabilizzanti)
08 04 09	*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 04 10		adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09
09		rifiuti dell'industria fotografica
09 01		rifiuti dell'industria fotografica
09 01 01	*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa
09 01 02	*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa
09 01 03	*	soluzioni di sviluppo a base di solventi
09 01 04	*	soluzioni di fissaggio
09 01 05	*	soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio
09 01 06	*	rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici
09 01 10		macchine fotografiche monouso senza batterie
09 01 11	*	macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03
09 01 12		macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11
10		rifiuti provenienti da processi termici
10 01		rifiuti prodotti da centrali termiche e altri impianti termici (tranne 19)
10 01 01		ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 10 01 04)
10 01 04	*	ceneri leggere di olio combustibile e polveri di caldaia
10 01 13	*	ceneri leggere prodotte da idrocarburi emulsionati usati come combustibile
10 01 18	*	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti sostanze pericolose
10 02		rifiuti dell'industria siderurgica
10 02 07	*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
10 02 08		rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 07
10 02 10		scaglie di laminazione
10 02 11	*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenuti oli
10 02 12		rifiuti prodotti dalle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alle voci 100211
11		rifiuti prodotti dal trattamento chimico superficiale e dal rivestimento di metalli ed altri materiali; idrometallurgia non ferrosa
11 01		rifiuti prodotti dal trattamento chimico superficiale e dal rivestimento di metalli (ad esempio processi galvanici, zincatura, decapaggio, pulitura elettrolitica, fosfatazione, sgrassaggio con alcali, anodizzazione)
11 01 11	*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose
11 01 12		soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11
11 01 13	*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose
11 01 14		rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13
12		rifiuti prodotti dalla sagomatura e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica
12 01		rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica
12 01 01		limatura e trucioli di materiali ferrosi

12 01 02		polveri e particolato di materiali ferrosi
12 01 03		limatura e trucioli di materiali non ferrosi
12 01 04		polveri e particolato di materiali non ferrosi
12 01 05		limatura e trucioli di materiali plastici
12 01 06	*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)
12 01 07	*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)
12 01 08	*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni
12 01 09	*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni
12 01 10	*	oli sintetici per macchinari
12 01 12	*	cere e grassi esauriti
12 01 13		rifiuti di saldatura
12 01 14	*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose
12 01 15		fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14
12 01 16	*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose
12 01 17		materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16
12 01 18	*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio
12 01 19	*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili
12 01 20	*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose
12 01 21		corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20
12 03		rifiuti prodotti da processi di sgrassatura ad acqua e a vapore (tranne 11)
12 03 01	*	soluzioni acquose di lavaggio
12 03 02	*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore
13		oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili ed oli di cui ai capitoli 05, 12 e 19)
13 01		scarti di oli per circuiti idraulici
13 01 01	*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB
13 01 04	*	emulsioni clorurate
13 01 05	*	emulsioni non clorurate
13 01 09	*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati
13 01 10	*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati
13 01 11	*	oli sintetici per circuiti idraulici
13 01 12	*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili
13 01 13	*	altri oli per circuiti idraulici
13 02		scarti di olio motore, olio per ingranaggi e oli lubrificanti
13 02 04	*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati
13 02 05	*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
13 02 06	*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione
13 02 07	*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile
13 02 08	*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
13 03		oli isolanti e oli termoconduttori usati
13 03 01	*	oli isolanti o oli termoconduttori, contenenti PCB
13 03 06	*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01
13 03 07	*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati
13 03 08	*	oli sintetici isolanti e oli termoconduttori
13 03 09	*	oli isolanti e oli termoconduttori, facilmente biodegradabili
13 03 10	*	altri oli isolanti e oli termoconduttori
13 04		oli di sentina
13 04 01	*	oli di sentina da navigazione interna
13 04 02	*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli
13 04 03	*	oli di sentina da un altro tipo di navigazione

13 05		prodotti di separazione olio/acqua
13 05 01	*	rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua
13 05 02	*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua
13 05 06	*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua
13 05 07	*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua
13 05 08	*	miscugli di rifiuti prodotti da camere a sabbia e separatori olio/acqua
13 07		residui di combustibili liquidi
13 07 01	*	olio combustibile e carburante diesel
13 07 02	*	benzina
13 07 03	*	altri carburanti (comprese le miscele)
13 08		rifiuti di oli non specificati altrimenti
13 08 02	*	altre emulsioni
14		solventi organici, refrigeranti e propellenti di scarto (tranne 07 e 08)
14 06		rifiuti di solventi organici, refrigeranti e propellenti di schiuma/aerosol
14 06 01	*	clorofluorocarburi, HCFC, HFC
14 06 02	*	altri solventi e miscele di solventi, alogenati
14 06 03	*	altri solventi e miscele di solventi
14 06 04	*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati
14 06 05	*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi
15		rifiuti di imballaggio; assorbenti, stracci, materiali filtranti e indumenti protettivi (non specificati altrimenti)
15 01		imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)
15 01 01		imballaggi in carta e cartone
15 01 02		imballaggi in plastica
15 01 03		imballaggi in legno
15 01 04		imballaggi metallici
15 01 05		imballaggi in materiali compositi
15 01 06		imballaggi in materiali misti
15 01 07		imballaggi in vetro
15 01 09		imballaggi in materia tessile
15 01 10	*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
15 01 11	*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti
15 02		assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi
15 02 02	*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
15 02 03		assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02
16		rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco
16 01		veicoli fuori uso appartenenti a diversi modi di trasporto (comprese le macchine mobili non stradali) e rifiuti prodotti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla manutenzione di veicoli (tranne 13, 14 16 06 e 16 08)
16 01 03		pneumatici fuori uso
16 01 07	*	filtri dell'olio
16 01 09	*	componenti contenenti PCB
16 01 10	*	componenti esplosivi (ad esempio "air bag")
16 01 11	*	pastiglie per freni, contenenti amianto
16 01 12		pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11
16 01 13	*	liquidi per freni
16 01 14	*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose
16 01 15		liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14

16 01 16		serbatoi per gas liquido
16 01 17		metalli ferrosi
16 01 18		metalli non ferrosi
16 01 19		plastica
16 01 20		vetro
16 01 21	*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14
16 01 22		componenti non specificati altrimenti
16 02		rifiuti provenienti da apparecchiature elettriche ed elettroniche
16 02 09	*	trasformatori e condensatori contenenti PCB
16 02 10	*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09
16 02 11	*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC
16 02 12	*	apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere
16 02 13	*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12
16 02 14		apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13
16 02 15	*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso
16 02 16		componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15
16 03		prodotti fuori specifica e prodotti inutilizzati
16 03 03	*	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose
16 03 04		rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 04
16 03 05	*	rifiuti organici contenenti sostanze pericolose
16 03 06		rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05
16 05		gas in contenitori a pressione e sostanze chimiche di scarto
16 05 04	*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose
16 05 05		gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04
16 06		batterie ed accumulatori
16 06 01	*	batterie al piombo
16 06 02	*	batterie al nichel-cadmio
16 06 03	*	batterie contenenti mercurio
16 06 04		batterie alcaline (tranne 16 06 03)
16 06 05		altre batterie ed accumulatori
16 06 06	*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata
16 07		rifiuti della pulizia di serbatoi e di fusti per trasporto e stoccaggio (tranne 05 e 13)
16 07 08	*	rifiuti contenenti oli
16 07 09	*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose
16 08		catalizzatori esauriti
16 08 01		catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)
16 08 02	*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi
16 08 03		catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti
16 08 07	*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose
16 10		rifiuti liquidi acquosi destinati ad essere trattati fuori sito
16 10 01	*	rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose
16 10 02		rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01
16 10 03	*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose
16 10 04		concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03
17		rifiuti dalle attività di costruzione e demolizione (compreso il terreno prelevato da siti contaminati)

17 02		legno, vetro e plastica
17 02 01		legno
17 02 02		vetro
17 02 03		plastica
17 03		miscele bituminose, catrame di carbone e prodotti contenenti catrame
17 03 01	*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone
17 03 02		miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01
17 03 03	*	catrame di carbone e prodotti contenenti catrame
17 04		metalli (incluse le loro leghe)
17 04 01		rame, bronzo, ottone
17 04 02		alluminio
17 04 03		piombo
17 04 04		zinco
17 04 05		ferro e acciaio
17 04 06		stagno
17 04 07		metalli misti
17 04 10	*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose
17 04 11		cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10
17 05		terra (compresa quella proveniente da siti contaminati), rocce e materiale di dragaggio
17 05 03	*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose
17 05 04		terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03
17 06		materiali isolanti e materiali da costruzione contenenti amianto
17 06 01	*	materiali isolanti contenenti amianto
17 06 03	*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose
17 06 04		materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603
17 06 05	*	materiali da costruzione contenenti amianto
17 08		materiali da costruzione a base di gesso
17 08 02		materiali da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01
17 09		altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione
17 09 03	*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose
17 09 04		rifiuti misti dall'attività di costruzione e demolizione diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903
19		rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale
19 02		rifiuti prodotti da trattamenti chimico-fisici di rifiuti (comprese decromatazione, decianizzazione, neutralizzazione)
19 02 07	*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione
19 08		rifiuti prodotti dagli impianti per trattamento delle acque reflue, non specificati altrimenti
19 08 02		rifiuti dell'eliminazione della sabbia
19 08 05		fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane
19 08 07	*	soluzioni e fanghi di rigenerazione degli scambiatori di ioni
19 08 09		miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili
19 08 10	*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09
19 08 13	*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali
19 08 14		fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13

19 09		rifiuti prodotti dalla potabilizzazione dell'acqua o dalla sua preparazione per uso industriale
19 09 02		fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua
19 09 04		carbone attivo esaurito
19 09 05		resine a scambio ionico saturate o esaurite
19 13		rifiuti prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni e risanamento delle acque di falda
19 13 07		rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose
19 13 08		rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07
20		rifiuti urbani (rifiuti domestici e assimilabili prodotti da attività commerciali e industriali nonché dalle istituzioni) inclusi i rifiuti della raccolta differenziata
20 01		frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 15 01)
20 01 01		carta e cartone
20 01 02		vetro
20 01 13	*	solventi
20 01 21	*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio
20 01 23	*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi
20 01 25		oli e grassi commestibili
20 01 26	*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25
20 01 27	*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose
20 01 28		vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27
20 01 33	*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie
20 01 34		batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33
20 01 35	*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi (6)
20 01 36		apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35
20 01 39		plastica
20 01 40		metalli
20 03		altri rifiuti urbani
20 03 03		residui della pulizia stradale
20 03 07		rifiuti ingombranti

Emissioni in atmosfera

L'esercizio degli impianti e delle attività presenti nell'installazione dà luogo a emissioni in atmosfera soggette ad autorizzazione ai sensi dell'articolo 269 del D.lgs. 152/2006. I relativi punti di emissione sono riportati nella tabella seguente:

Punto	Descrizione	Altezza (m)	Portata massima (Nm ³ /h)	Sistemi di abbattimento
E1	Sfiati dei serbatoi	6,6	-	Filtro a carboni attivi

Si precisa che:

- il sistema di abbattimento a servizio di E1 è posto in funzione esclusivamente durante la fase di riempimento dei serbatoi di stoccaggio dei rifiuti liquidi;
- vista la natura discontinua dell'emissione E1 e la durata della stessa, che non consentono di ottenere campioni rappresentativi di effluente ai fini della verifica dei valori limite di emissione, si impone di effettuare le operazioni di controllo e manutenzione del sistema di aspirazione e abbattimento come indicato nel PMC.

Presso lo stabilimento sono inoltre presenti i seguenti impianti di combustione ad uso industriale non soggetti ad autorizzazione [non in esercizio alla data di rilascio dell'AIA]:

Punto	Descrizione	Ptn	
E2	Generatore di calore alimentato a GPL	0,335 MW	lettera dd) parte I, Allegato IV alla parte quinta del D.lgs. 152/06

Scarichi idrici

È autorizzato lo scarico in fognatura delle acque reflue derivanti dall'installazione, collettate ai seguenti punti:

Scarico	Tipologia delle acque scaricate	Recettore
SN1	acque reflue assimilate alle domestiche da servizi igienico-sanitari scaricate con l'interposizione di vasca condensagrassi.	Fognatura nera CAFC s.p.a.
SN2	acque di prima pioggia: <ul style="list-style-type: none">- superficie scolante: 3 469 m² dell'area esterna impermeabilizzata (coefficiente di afflusso 1) comprensivi dei piazzali di logistica per l'esercizio dei processi operativi aziendali (viabilità e stazionamento mezzi, rifornimento carburanti), dell'Area 2.2 (deposito rifiuti in containers) e dell'Area 3.1 (parco serbatoi in stoccaggio entro bacino di contenimento), individuati nell'elaborato n. NED/AIA/RIES/T03 "Planimetria di processo", d.d. 27.01.2022 (baie di carico e scarico, vasca emulsioni e area fanghi sotto pensilina);- gestione: sistema di gestione continuo mediante trattamento di sedimentazione e separazione liquidi leggeri in impianto classe I, NS65, a norma UNI EN 858-2 (impianto D1 nello schema planimetrico di riferimento).	Fognatura nera CAFC s.p.a.

Si precisa che il punto di misurazione per il rispetto dei limiti di emissione dello scarico SN2 si intende individuato nel pozzetto di prelievo delle acque di prima pioggia collocato esternamente alla proprietà in corrispondenza del punto di consegna alla rete fognaria, come chiaramente individuato nell'elaborato n. NED/AIA/RIES/T04 "Planimetria rete fognatura e punti di emissione", d.d. 27.01.2022.

Recapitano inoltre nelle canalizzazioni di acque bianche della rete fognaria separata della zona industriale di Palmanova i seguenti scarichi di acque meteoriche non soggetti a controlli qualitativi:

- SB1, SB3: acque meteoriche di dilavamento ai sensi dell'art. 4, c. 1, lett. d) delle "Norme di Attuazione" del P.R.T.A., raccolte sulle coperture degli edifici;
- SB2: acque di seconda pioggia ai sensi dell'art. 4, c. 1, lett. c) delle "Norme di Attuazione" del P.R.T.A., in uscita dal sistema di sfioro collocato a monte dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia e sottoposte a trattamento dedicato di sedimentazione e separazione liquidi leggeri in impianto classe I, NS50, a norma UNI EN 858-2 (impianto D2 nello schema planimetrico di riferimento).

Sistema di gestione ambientale ISO 14001:2015

Certificato rilasciato da SGS Italia S.p.A. il 15/12/2020 e valido fino al 10/11/2023

Registrazione ai sensi del Regolamento CE 2018/2026

Il gestore non dispone di una registrazione EMAS

Prescrizioni e Monitoraggi ambientali

L'esercizio dell'installazione è subordinato all'osservanza delle prescrizioni contenute nell'Allegato B e del Piano di Monitoraggio e Controllo di cui all'Allegato C.

1. Prescrizioni generali

- 1) L'impianto deve essere gestito nel rispetto di quanto indicato nel progetto approvato e della documentazione accompagnatoria alla domanda di riesame, che costituiscono parte integrante dell'autorizzazione integrata ambientale, nonché delle indicazioni, condizioni e prescrizioni contenute in quest'ultima;
- 2) Deve essere presente all'ingresso dell'impianto una tabella che riporti gli estremi dell'autorizzazione, il nominativo e i recapiti del responsabile della gestione, gli orari di apertura e di chiusura dell'impianto;
- 3) Fatti salvi gli obblighi di comunicazione delle modifiche di cui all'articolo 29-nonies del D.lgs. 152/2006 e gli interventi di cui al comma 3 del medesimo articolo, in tutti gli altri casi il gestore, sentiti gli uffici, comunica ogni variazione relativa all'esercizio dell'installazione;
- 4) le garanzie finanziarie, prestate ai sensi del DPR 502/91 al fine di coprire i costi di eventuali interventi necessari ad assicurare la regolarità della gestione dell'impianto ed il recupero dell'area interessata dall'installazione, già prestate dal gestore a favore del Comune di Palmanova, entro 90 giorni al rilascio dell'autorizzazione dovranno essere prestate a favore della Regione Friuli-Venezia Giulia, ai sensi dell'articolo 26 della L.R. 34/2017, per l'ammontare rideterminato di euro 455.050,20.

2. Prescrizioni relative alla realizzazione delle modifiche non sostanziali

È fatto obbligo al gestore di comunicare la data di decorrenza del layout derivante dalle modifiche delle sezioni di stoccaggio descritte nella Relazione tecnica allegata all'istanza di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale, che costituisce parte integrante e sostanziale dell'autorizzazione.

3. Prescrizioni relative all'adeguamento dell'impianto alle BAT

Entro 90 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione, il gestore deve presentare il Piano di Efficienza energetica ai fini dell'adeguamento alla BAT 23.

4. Prescrizioni relative alla gestione dei rifiuti

4.1. PRESCRIZIONI GENERALI

- 1) L'impianto deve essere gestito in maniera ordinata e razionale, l'organizzazione degli spazi all'interno del sito deve consentire facilità di passaggio e di intervento;
- 2) Il gestore è tenuto alla verifica dell'accettabilità dei rifiuti presso l'impianto e della regolarità della documentazione accompagnatoria di ciascun carico, secondo la normativa vigente. In caso di mancata accettazione di un carico, è fatto obbligo al gestore di comunicare entro 24 ore il respingimento dello stesso allegando alla comunicazione copia del formulario d'identificazione e dettagliando all'interno della comunicazione le motivazioni della mancata accettazione;
- 3) La gestione dei rifiuti (ingresso/uscita) deve essere tracciata attraverso la compilazione ORSO impianti.

3.2. PRESCRIZIONI RELATIVE ALL'ATTIVITÀ DI MISCELAZIONE IN DEROGA DEI RIFIUTI

In deroga alle disposizioni di cui al comma 1 dell'articolo 187 del D.lgs. 3 aprile 2006, n. 152, è autorizzata la miscelazione di rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità, ovvero rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi, a condizioni che siano rispettate le condizioni stabilite dal comma 2 del medesimo articolo:

- siano rispettate le condizioni di cui all'articolo 177, comma 4, e l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente non risulti accresciuto;
- l'operazione di miscelazione sia conforme alle migliori tecniche disponibili di cui all'articolo 183, comma 1, lettera nn).

L'attività di miscelazione si conforma a quanto indicato nell'Allegato B – Sub. 1 [anche la miscelazione non in deroga], che contiene i Gruppi di miscelazione di rifiuti.

5. Prescrizioni relative alle emissioni in atmosfera

5.1. PRESCRIZIONI GENERALI

- 1) le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi;
- 2) tutti i camini/punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale;
- 3) qualora si verifichi un guasto tale da provocare un peggioramento delle emissioni l'autorità competente deve essere informata entro le otto ore successive dalla sua rilevazione e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto;
- 4) qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di aspirazione e trattamento necessaria per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva, qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento di riserva), deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di trattamento ad essi collegati.
- 5) l'esercizio degli impianti di aspirazione e trattamento deve avvenire in modo tale da garantire, per qualunque condizione di funzionamento dell'impianto industriale cui sono collegati, che non ci sia un peggioramento delle emissioni.

5.2. PRESCRIZIONI RELATIVE AL CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI DIFFUSE

Nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti e/o odorigeni, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle eventuali emissioni diffuse di polveri e/o di odori.

5.3. PRESCRIZIONI RELATIVE ALL'IMPATTO OLFATTIVO

Nel caso di conclamati ed accertati disturbi causati da emissioni odorigene, su richiesta motivata del Comune, il Gestore deve effettuare a proprio carico, tramite laboratorio qualificato, misure e/o stime delle unità odorigene secondo modalità concordate con ARPA FVG, al fine di proporre misure mitigative, anche tenendo conto delle pertinenti migliori tecniche disponibili.

6. Prescrizioni relative allo scarico

[Recepimento prescrizioni CAFC s.p.a.]

1. I valori limite di emissione non potranno essere in nessun caso conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
2. il gestore deve provvedere alla regolare gestione degli impianti D1 e D2;
3. il gestore deve mantenere in efficienza i manufatti di captazione delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali esterni provvedendo all'esecuzione della periodica pulizia ed alla rimozione dei materiali di risulta;
4. i residui derivanti dalle operazioni di manutenzione/pulizia dei manufatti di drenaggio e delle sezioni d'impianto dovranno essere smaltiti nel rispetto della vigente normativa;
5. il gestore deve eseguire gli opportuni controlli sulle condizioni di pulizia delle superfici scolanti dell'installazione ed attuare ogni intervento necessario a ridurre l'effetto contaminante del dilavamento meteorico mediante l'utilizzo delle apparecchiature di spazzamento e lavaggio con acqua;

6. l'apertura della valvola di chiusura manuale del bacino di contenimento del parco serbatoi per l'invio del volume stoccato nel sistema di drenaggio e trattamento delle acque di prima pioggia dovrà essere effettuato previa verifica preliminare delle normali condizioni di funzionamento degli impianti (in caso di criticità gestire il contenuto come rifiuto nel rispetto delle disposizioni normative in materia);
7. il gestore deve attuare le operazioni d'intervento gestionali in caso di versamenti accidentali di sostanze vietate mediante i presidi di emergenza disponibili in impianto;
8. il gestore deve riferire immediatamente a CAFC S.p.A. le eventuali ed accertate situazioni di emergenza, avaria o irregolare funzionamento degli impianti in grado di alterare le caratteristiche qualitative degli scarichi connessi in rete fognaria, segnalando i disservizi ed i provvedimenti adottati (interruzione immediata dei sistemi interessati – smaltimento come rifiuto liquido di eventuali reflui non conformi – riattivazione dello scarico al ripristino delle normali condizioni di esercizio);
9. il gestore deve attuare ogni intervento precauzionale necessario ad evitare, anche in occasione di eventi meteorici di elevata intensità, il rischio di contaminazione delle acque meteoriche e l'immissione in rete fognaria o nell'ambiente di sostanze contaminanti originate dal dilavamento di sostanze correlate ai processi lavorativi svolti presso l'installazione;
10. le superfici scolanti le acque di prima pioggia dovranno essere mantenute in condizioni tali da garantire le caratteristiche di impermeabilizzazione e afflusso di cui agli artt. 26 e 28 del P.R.T.A.;
11. il gestore deve effettuare attività di formazione per il personale addetto finalizzata alle attività consentite sulle aree esterne dell'installazione, alle operazioni di controllo e pulizia dei piazzali esterni e dei sistemi di drenaggio, agli interventi dovuti a versamenti accidentali ed alle situazioni di emergenza connesse allo scarico in rete fognaria;
12. è fatto divieto di immettere in rete fognaria acque reflue o liquidi difformi da quelli autorizzati, rifiuti liquidi, emulsioni, sostanze che possono determinare danni agli impianti fognari, agli addetti alla manutenzione degli stessi ed all'impianto di depurazione e comunque quanto espressamente indicato dall'art. 12 del vigente Regolamento di Fognatura;
13. il gestore deve trasmettere a CAFC S.p.A., entro il 31 gennaio di ogni anno, il volume di acque prelevate per il carico delle casse dell'acqua di lavaggio dei mezzi di autopurgo (da lettura del contatore dedicato);
14. il gestore deve adeguarsi tempestivamente ad eventuali disposizioni o limitazioni che CAFC S.p.A. si riserva di prescrivere in ordine alla corretta gestione della rete fognaria e dell'impianto di depurazione terminale a tutela dei corpi idrici riceventi;
15. il gestore deve adottare per quanto possibile le misure necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi della risorsa idrica, attuando il massimo riutilizzo dei reflui depurati per usi compatibili.

7. Prescrizioni relative al rumore

Il gestore deve rispettare i limiti acustici previsti dal Piano comunale di classificazione acustica [PCCA] approvato con deliberazione del Consiglio comunale n. 67 del 24/10/2014, per le aree di classe V – aree prevalentemente industriali.

8. Prescrizioni relative al ripristino ambientale dell'area

È fatto obbligo al gestore di comunicare preventivamente l'intenzione di dismettere l'installazione. La dismissione deve avvenire nel rispetto del Piano di ripristino ambientale – Elaborato 6, allegato all'istanza di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al prot. n. 5054/2022, che costituisce parte integrante e sostanziale dell'autorizzazione. Eventuali modifiche dello stesso devono essere proposte dal gestore in sede di comunicazione di dismissione e sono approvate dalla Regione, previo parere ARPA. Lo svincolo delle garanzie finanziarie prestate ai sensi della L.R. 34/2017 avviene entro venti giorni dalla presentazione del certificato di collaudo degli interventi di chiusura dell'impianto previsti dal piano, come eventualmente modificato.

GRUPPI DI MISCELAZIONE		
Gruppo 1 P - Biocidi e prodotti fitosanitari		
<p>Rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose provenienti da attività agricole. Il ritiro è previsto, sia per i rifiuti allo stato liquido che allo stato solido, in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi. Alla miscela verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. HP miscelabili: HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
02 01 08	*	rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose
Gruppo 1 NP - Rifiuti acidi, alcalini o salini		
<p>Rifiuti di sgrassaggio non contenenti sostanze pericolose derivanti da attività artigianali, industriali di trattamento metalli. Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi.</p>		
11 01 14		rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13
Gruppo 2 P - Rifiuti di Prodotti utilizzati come solventi, alogenati		
<p>Rifiuti pericolosi contenenti solventi alogenati provenienti a titolo esemplificativo da lavanderie o da attività di produzione di prodotti chimici. Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi. Se la miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso. Nel caso in cui la miscelazione venga effettuata tra EER diversi, alla miscela verrà attribuito il codice EER 19 02 04. Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
07 01 03	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 02 03	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 03 03	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 06 03	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 07 03	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
14 06 02	*	altri solventi e miscele di solventi, alogenati
14 06 04	*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati
Gruppo 2 NP - Catalizzatori chimici esauriti		
<p>Catalizzatori non contenenti sostanze pericolose derivanti a titolo esemplificativo da officine meccaniche o da attività di manutenzione. Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi. La miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse: alla miscela verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse.</p>		
16 08 01		catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)
16 08 03		catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti

Gruppo 3 P - Rifiuti di Prodotti utilizzati come solventi, NON alogenati

Rifiuti pericolosi contenenti solventi non alogenati provenienti a titolo esemplificativo da carrozzerie, da ecopiazzele o da attività di produzione di prodotti chimici.

Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi e posizionati in area 2.3 per materiali infiammabili.

Se la miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso.

Nel caso in cui la miscelazione venga effettuata tra EER diversi, alla miscela verrà attribuito il codice EER 19 02 04.

Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse.

HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15

07 06 04	*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 07 04	*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
14 06 03	*	altri solventi e miscele di solventi
14 06 05	*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi
16 03 05	*	rifiuti organici contenenti sostanze pericolose
20 01 13	*	solventi

Gruppo 3 NP - Rifiuti chimici (non specificati)

Rifiuti a base di vernici, inchiostri, adesivi o altre sostanze non contenenti sostanze pericolose, derivanti a titolo esemplificativo da carrozzerie, da ecopiazzele, da attività di verniciatura da scatolifici, dall'industria grafica.

Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi. Per i rifiuti liquidi si prevede eventualmente di effettuare il trasporto del rifiuto in uscita mediante autobotte aspirante. Al rifiuto in uscita, se funzionale all'ottimizzazione del trasporto, viene assegnato il codice EER prevalente.

02 01 09		rifiuti agrochimici diversi da quelli della voce 02 01 08
08 01 12		pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11
08 01 14		fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13
08 01 16		fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15
08 01 18		fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17
08 01 20		sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19
08 02 01		polveri di scarto di rivestimenti
08 03 07		fanghi acquosi contenenti inchiostro
08 03 08		rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro
08 03 13		scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12
08 03 15		fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14
08 03 18		toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17
08 04 10		adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09
16 03 04		rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03
16 03 06		rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05
16 05 05		gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04
20 01 28		vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27

Gruppo 4 P - Sostanze organiche alogenate non utilizzate come solventi, escluse le sostanze polimerizzate inerti

Rifiuti pericolosi contenenti clorofluorocarburi.

Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi.

La miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso.

Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse.

HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15

14 06 01	*	clorofluorocarburi, HCFC, HFC
----------	---	-------------------------------

Gruppo 4 NP - Depositi e residui chimici		
Gruppo 4 NP - Stracci, filtri, materiali assorbenti non contenenti sostanze pericolose		
Rifiuti non contenenti sostanze pericolose costituiti da <u>stracci, materiali assorbenti e filtranti</u> . Le attività di provenienza sono a titolo esemplificativo attività di carrozzeria e autofficina, attività di manutenzione di impianti climatizzazione, impianti industriali in genere. Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono posizionati in Area 2.2 all'interno di un cassone scarrabile per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita.		
15 02 03		assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02
Gruppo 4 NP - Carboni attivi, resine a scambio ionico non contenenti sostanze pericolose		
Rifiuti non contenenti sostanze pericolose costituiti da carbone attivo esaurito o resine a scambio ionico. Le attività di provenienza sono a titolo esemplificativo attività di carrozzeria e autofficina, depurazione acque o aria presso attività industriali, attività di manutenzione. Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi. Al fine di ottimizzare i carichi in uscita al rifiuto risultante eventualmente viene attribuito il codice EER prevalente.		
15 02 03		assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02
19 09 04		carbone attivo esaurito
19 09 05		resine a scambio ionico saturate o esaurite
Gruppo 5 P - Oli e sostanze oleose minerali		
Rifiuti pericolosi costituiti principalmente da olio esausto provenienti a titolo esemplificativo da officine, carrozzerie, industrie metalmeccaniche, industria della cantieristica navale, centri di raccolta comunali. Il ritiro è previsto sia mediante autobotte, sia in idonei contenitori con un servizio di raccolta svolto per conto del consorzio nazionale degli oli usati. I rifiuti sono gestiti con la finalità di essere condotti alla rigenerazione presso gli impianti ad essa dedicati. Se la miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso. Diversamente alla miscela verrà attribuito il codice EER 13 02 05, prevalente a livello di raccolta e le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15		
08 03 19	*	oli dispersi
10 02 11	*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenuti oli
12 01 06	*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)
12 01 07	*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)
12 01 10	*	oli sintetici per macchinari
12 01 12	*	cere e grassi esauriti
12 01 19	*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili
13 01 09	*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati
13 01 10	*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati
13 01 11	*	oli sintetici per circuiti idraulici
13 01 12	*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili
13 01 13	*	altri oli per circuiti idraulici
13 02 04	*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati
13 02 05	*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
13 02 06	*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione
13 02 07	*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile
13 02 08	*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
13 03 06	*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01
13 03 07	*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati
13 03 08	*	oli sintetici isolanti e termoconduttori
13 03 09	*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili
13 03 10	*	altri oli isolanti e termoconduttori
13 04 01	*	oli di sentina della navigazione interna
13 04 02	*	oli di sentina delle fognature dei moli

13 04 03	*	altri oli di sentina della navigazione
13 05 06	*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua
13 07 01	*	olio combustibile e carburante diesel
13 07 02	*	petrolio
13 07 03	*	altri carburanti (comprese le miscele)
16 07 08	*	rifiuti contenenti oli
19 02 07	*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione
19 08 10	*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09
20 01 26	*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25
Gruppo 5 NP - Liquidi e fanghi derivanti da acque reflue industriali e soluzioni di lavaggio		
Gruppo 5 NP - LIQUIDI - acque reflue industriali e soluzioni di lavaggio		
Rifiuti liquidi acquosi non contenenti sostanze pericolose e costituiti a titolo esemplificativo da acque di dilavamento superfici pavimentate, acque di raffreddamento dall'industria metallurgica o navale, acque di falda. Il ritiro è previsto sia mediante autobotte, sia in idonei contenitori. I rifiuti sono, eventualmente, miscelati in idoneo serbatoio posto in Area 3.1 per il successivo smaltimento in impianto autorizzato. Al rifiuto risultante viene attribuito il codice EER prevalente.		
10 02 12		rifiuti prodotti dalle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alle voci 100211
11 01 12		soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11
16 10 02		soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01
16 10 04		concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03
19 08 07		soluzioni e fanghi di rigenerazione degli scambiatori di ioni
19 13 08		rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07
Gruppo 5 NP - FANGHI derivanti da acque reflue industriali e soluzioni di lavaggio		
Rifiuti fangosi non contenenti sostanze pericolose e costituiti a titolo esemplificativo da fanghi prodotti dal trattamento degli effluenti provenienti da industrie del settore metalmeccanico, dal settore del trattamento superficiale dei metalli e delle plastiche. Il ritiro è previsto in idonei contenitori e i rifiuti vengono mantenuti nei propri imballi. Il ritiro è inoltre eventualmente previsto, se tecnicamente possibile, con autobotte e i rifiuti sono in questo caso gestiti nella vasca fanghi in Area 3.2.		
06 05 03		fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13
12 01 15		fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14
19 08 14		fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13
Gruppo 6 P - Miscugli olio/acqua o idrocarburi/acqua, emulsioni		
Rifiuti pericolosi costituiti principalmente da miscele olio/acqua provenienti a titolo esemplificativo da officine, carrozzerie, industrie metalmeccaniche, industria della cantieristica navale, centri di raccolta comunali, attività artigiane. Il ritiro è previsto sia mediante autobotte, sia in idonei contenitori. I rifiuti possono essere destinati all'area 3.1 per l'eventuale trattamento delle emulsioni ed il recupero della residua fase oleosa. Nel caso di miscelazione per conferimento ad impianto terzo, alla stessa verrà attribuito il codice prevalente, in quanto trattasi di medesima tipologia merceologica (acqua/olio), proveniente da diverse attività. Alla miscela verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. Il rifiuto singolo o in miscela può essere trattato all'interno dell'impianto con operazione D9 e ai rifiuti risultanti dal trattamento verranno attribuiti i codici EER 13 05 07 per fase acquosa, 13 05 06 per la fase oleosa, 13 05 02 per la fase fangosa. HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15		
05 01 03	*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi
12 01 08	*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni
12 01 09	*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni
12 03 01	*	soluzioni acquose di lavaggio
13 01 04	*	emulsioni clorate
13 01 05	*	emulsioni non clorate
13 05 07	*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua
13 08 02	*	altre emulsioni
16 10 01	*	rifiuti liquidi acquosi contenenti sostanze pericolose, LIMITATAMENTE A MISCELE DI ACQUA E OLIO
12 01 18	*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio

Gruppo 6 NP - Rifiuti e frammenti di metallo ferroso		
<p>Rifiuti ferrosi non contenenti sostanze pericolose derivanti a titolo esemplificativo da carrozzerie, autofficine, attività artigiane, industria metallurgica e siderurgica. Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori, sia sfuso su idonei mezzi. I rifiuti sono posizionati all'interno di un cassone scarrabile in area 2.1 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita. Eventualmente al rifiuto risultante viene attribuito il codice EER prevalente.</p>		
10 02 10		scaglie di laminazione
12 01 01		limatura e trucioli di materiali ferrosi
12 01 02		polveri e particolato di materiali ferrosi
16 01 17		metalli ferrosi
17 04 05		ferro e acciaio
Gruppo 7 P - Sostanze contenenti PCB e/o PCT (ad esempio isolanti elettrici, ecc.) - OLI		
<p>Rifiuto oleoso contaminato da PCB/PCT proveniente da apparecchiature elettriche (es. trasformatori elettrici). Il ritiro viene effettuato in idonei contenitori; nel caso il ritiro venga effettuato in autobotte/autocisterna, il rifiuto verrà trasferito negli idonei contenitori di stoccaggio. Alla miscela verrà attribuito il codice EER 13 03 01, prevalente a livello di raccolta e le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. HP miscelabili: HP4, HP5, HP6, HP7, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
13 01 01	*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB
13 03 01	*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB
Gruppo 7 NP - Rifiuti e frammenti di metallo non ferroso		
<p>Rifiuti metallici non ferrosi non contenenti sostanze pericolose derivanti a titolo esemplificativo da carrozzerie, autofficine, attività artigianali, industria metallurgica e siderurgica, attività di costruzione e demolizione. Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori, sia sfuso su idonei automezzi. I rifiuti sono eventualmente posizionati all'interno di un cassone scarrabile in area 2.1 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita. Al rifiuto risultante viene eventualmente attribuito il codice EER prevalente. Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori, sia sfuso su idonei automezzi. I rifiuti sono eventualmente posizionati all'interno di un cassone scarrabile in area 2.1 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita. Al rifiuto risultante viene eventualmente attribuito il codice EER prevalente.</p>		
17 04 01		rame, bronzo, ottone
17 04 02		alluminio
17 04 03		piombo
17 04 04		zinco
17 04 06		stagno
Gruppo 8 P - Sostanze contenenti PCB e/o PCT (ad esempio isolanti elettrici, ecc.) - APPARECCHIATURE		
<p>Apparecchiature fuori uso contenenti PCB e/o PCT, a titolo esemplificativo condensatori, trasformatori. Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi. La miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso e le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. HP miscelabili: HP4, HP5, HP6, HP7, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
16 01 09	*	componenti contenenti PCB
16 02 09	*	trasformatori e condensatori contenenti PCB
16 02 10	*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09
Gruppo 8 NP - Rifiuti metallici misti		
<p>Rifiuti metallici non ferrosi non contenenti sostanze pericolose derivanti a titolo esemplificativo da carrozzerie, autofficine, attività artigiane, ecopiazze comunali, industria metallurgica e siderurgica. Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori, sia sfuso su idonei automezzi. I rifiuti sono eventualmente posizionati all'interno di un cassone scarrabile in area 2.1 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita. Al rifiuto risultante viene eventualmente attribuito il codice EER prevalente.</p>		
02 01 10		rifiuti metallici
12 01 03		limatura e trucioli di materiali non ferrosi
12 01 04		polveri e particolato di materiali non ferrosi
15 01 04		imballaggi metallici

16 01 18		metalli non ferrosi
17 04 07		metalli misti
17 04 11		cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10
20 01 40		metallo
Gruppo 9 P - Sostanze bituminose provenienti da operazioni di raffinazione, distillazione o pirolisi (ad esempio residui di distillazione, ecc.)		
<p>Rifiuti pericolosi costituiti da guaine bituminose, asfalto catrame provenienti a titolo esemplificativo da manutenzioni straordinarie e da cantieri edili. Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori, sia sfuso su idonei automezzi. I rifiuti possono essere eventualmente posizionati all'interno di un cassone scarrabile in area 2 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita. Se la miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso. Nel caso in cui la miscelazione venga effettuata tra EER diversi, alla miscela verrà attribuito il codice EER 19 02 04. Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. HP miscelabili: HP4, HP5, HP6, HP7, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
17 03 01	*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone
17 03 03	*	catrame di carbone e prodotti contenenti catrame
Gruppo 9 NP - Rifiuti in vetro		
<p>Rifiuti vetrosi non contenenti sostanze pericolose derivanti a titolo esemplificativo da carrozzerie, autofficine, attività artigiane, ecopiazze comunali, manutenzioni industriali. Il ritiro è previsto in idonei contenitori, sia sfuso su idonei automezzi. I rifiuti possono essere, eventualmente, depositati all'interno di un cassone scarrabile in area 2 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita. Al rifiuto risultante viene eventualmente attribuito il codice EER prevalente.</p>		
15 01 07		imballaggi in vetro
16 01 20		vetro
17 02 02		vetro
20 01 02		vetro
Gruppo 10 P - Inchiostri, coloranti, pigmenti, pitture, lacche, vernici		
<p>Rifiuti pericolosi contenenti pitture, vernici o inchiostri provenienti a titolo esemplificativo da carrozzerie, ecopiazze comunali, attività di verniciatura, attività di serigrafia. Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi. Se la miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso. Nel caso in cui la miscelazione venga effettuata tra EER diversi, alla miscela verrà attribuito il codice EER 19 02 04. Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
08 01 11	*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 13	*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 15	*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 17	*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 19	*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 21	*	residui di vernici o di sverniciatori
08 03 12	*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
08 03 14	*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
08 03 16	*	residui di soluzioni chimiche per incisione
08 03 17	*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose
20 01 27	*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose

Gruppo 10 NP - Rifiuti di carta e cartone		
<p>Rifiuti a base di carta non contenenti sostanze pericolose derivanti a titolo esemplificativo da carrozzerie, autofficine, attività artigiane, ecopiazze comunali, manutenzioni industriali.</p> <p>Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori, sia sfuso su idonei automezzi.</p> <p>I rifiuti possono essere, eventualmente, depositati all'interno di un cassone scarrabile in area 2 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita. Al rifiuto risultante viene eventualmente attribuito il codice EER prevalente.</p>		
15 01 01		imballaggi in carta e cartone
20 01 01		carta e cartone
Gruppo 11 P - Resine, lattici, plastificanti, colle/adesivi		
<p>Rifiuti pericolosi contenenti adesivi o colle a titolo esemplificativo da carrozzerie, attività artigianali, attività industriali che prevedono l'utilizzo di collanti.</p> <p>Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi.</p> <p>La miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso.</p> <p>Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse.</p> <p>HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
08 04 09	*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
Gruppo 11 NP - Rifiuti di gomma		
<p>Pneumatici fuori derivanti a titolo esemplificativo da gommisti, carrozzerie, autofficine, attività artigiane in genere.</p> <p>Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori, sia sfuso su idonei automezzi. I rifiuti sono depositati in Area 2.2, all'interno di cassoni scarrabili, per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita.</p>		
16 01 03		pneumatici fuori uso
Gruppo 12 P - Prodotti pirotecnici e altre sostanze esplosive		
<p>Rifiuti pericolosi costituiti da air bag di scarto provenienti a titolo esemplificativo da carrozzerie ed autofficine.</p> <p>Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi.</p> <p>La miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso.</p> <p>Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse.</p> <p>HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP13, HP14, HP15</p>		
16 01 10	*	componenti esplosivi (ad esempio "air bag")
Gruppo 12 NP - Rifiuti in plastica		
<p>Rifiuti plastici non contenenti sostanze pericolose derivanti a titolo esemplificativo da carrozzerie, autofficine, attività artigiane, ecopiazze comunali, attività agricole.</p> <p>Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori, sia sfuso su idonei automezzi. I rifiuti possono essere, eventualmente, depositati all'interno di un cassone scarrabile in Area 2.2 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita. Al rifiuto risultante viene attribuito il codice EER prevalente.</p>		
02 01 04		rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)
07 02 13		rifiuti plastici
12 01 05		limatura e trucioli di materiali plastici
15 01 02		imballaggi in plastica
16 01 19		plastica
17 02 03		plastica
20 01 39		plastica

Gruppo 13 P - Prodotti di laboratori fotografici

Rifiuti pericolosi contenenti sostanze di fissative e attivanti derivanti dall'industria grafica.
Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi.
Se la miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso.
Nel caso in cui la miscelazione venga effettuata tra EER diversi, alla miscela verrà attribuito il codice EER 19 02 04.
Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse.
HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15

09 01 01	*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa
09 01 02	*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa
09 01 03	*	soluzioni di sviluppo a base di solventi
09 01 04	*	soluzioni fissative
09 01 05	*	soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio
09 01 06	*	rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici

Gruppo 13 NP - Rifiuti in legno

Rifiuti legnosi non contenenti sostanze pericolose derivanti a titolo esemplificativo da carrozzerie, attività artigiane, falegnamerie, cantieri edili. Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori, sia sfuso su idonei automezzi. I rifiuti possono essere, eventualmente, depositati all'interno di un cassone scarrabile in Area 2 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita. Al rifiuto risultante viene eventualmente attribuito il codice EER prevalente.

03 01 05		segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannello truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 030104
15 01 03		imballaggi in legno
17 02 01		legno

Gruppo 14 P - Sostanze organiche non alogenate non utilizzate come solventi

Rifiuti costituiti da soluzioni contenenti liquido antigelo, glicoli. La provenienza è a titolo esemplificativo da carrozzerie, autofficine, impianti di refrigerazione.
Il ritiro è previsto sia mediante autobotte, sia in idonei contenitori. I rifiuti sono miscelati in serbatoio posto in Area 1.3 per il successivo smaltimento in impianto autorizzato. In tal caso al rifiuto risultante viene attribuito il codice EER pericoloso 16 01 14.
HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15

16 01 14	*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose
16 01 15		liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14

Gruppo 14 NP - Rifiuti tessili

Rifiuti tessili non contenenti sostanze pericolose derivanti a titolo esemplificativo da attività artigiane, attività commerciali.
Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori, sia sfuso su idonei automezzi. I rifiuti possono essere, eventualmente, depositati all'interno di un cassone scarrabile in Area 2 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita.

15 01 09		imballaggi in materia tessile
----------	--	-------------------------------

Gruppo 15 P - Sostanze inorganiche senza metalli ne' composti metallici

Rifiuti pericolosi costituiti da liquidi per freni e costituiti da componenti oleosa, alcolica e glicolica. Il rifiuto proviene a titolo esemplificativo da carrozzerie, autofficine o altre attività artigianali.
Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi.
La miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse; alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso.
Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse.
HP miscelabili: HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15

16 01 13	*	liquidi per freni
----------	---	-------------------

Gruppo 15 NP - Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso		
<p>Rifiuti costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso non contenenti sostanze pericolose. I rifiuti derivano a titolo esemplificativo da ecopiazze dei comuni, da attività artigianali e da dismissione in genere di apparecchiature da uffici e aziende. Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti non vengono manipolati o trattati ma posti nelle migliori condizioni logistiche per il trasporto in impianto di recupero autorizzato. Al rifiuto in uscita, se funzionale all'ottimizzazione del trasporto, viene assegnato il codice EER prevalente.</p>		
09 01 10		macchine fotografiche monouso senza batterie
09 01 12		macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11
16 02 14		apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13
20 01 36		apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35
Gruppo 16 P - Scorie e/o ceneri		
<p>Rifiuti pericolosi costituiti da ceneri e rifiuti dalla depurazione dei fumi contenenti sostanze pericolose. Il rifiuto proviene a titolo esemplificativo da falegnamerie, attività artigianali, industrie metalmeccaniche e siderurgiche. Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi. Se la miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso. Nel caso in cui la miscelazione venga effettuata tra EER diversi, alla miscela verrà attribuito il codice EER 19 02 04. Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. HP miscelabili: HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
10 01 04	*	ceneri leggere di olio combustibile e polveri di caldaia
10 01 13	*	ceneri leggere prodotte da idrocarburi emulsionati usati come carburante
10 01 18	*	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti sostanze pericolose
Gruppo 16 NP - Componenti scartate di macchine ed apparecchiature		
<p>Rifiuti costituiti da componenti di apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso non contenenti sostanze pericolose. Sono compresi in questo gruppo le batterie e gli accumulatori non contenenti sostanze pericolose e le pastiglie dei freni. I rifiuti derivano a titolo esemplificativo dai centri di raccolta comunali, autofficine, carrozzerie, da attività artigianali e da dismissione in genere di apparecchiature da uffici e aziende. Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti non vengono manipolati o trattati ma posti nelle migliori condizioni logistiche per il trasporto in impianto di recupero autorizzato. Al rifiuto in uscita, se funzionale all'ottimizzazione del trasporto, viene assegnato il codice EER prevalente.</p>		
16 01 12		pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11
16 01 16		serbatoi per gas liquido
16 01 22		componenti non specificati altrimenti
16 02 16		componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15
16 06 04		batterie alcaline (tranne 16 06 03)
16 06 05		altre batterie ed accumulatori
20 01 34		batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33
Gruppo 17 P - Terre, inerti, materiali da costruzione contaminati		
<p>Rifiuti costituiti da terreni di scavo e/o rifiuti inerti contaminati da idrocarburi o altre sostanze pericolose. I rifiuti provengono, a titolo esemplificativo, da attività di ripristino di siti potenzialmente contaminanti e da cantieri edili. Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori, sia sfuso su idonei automezzi. I rifiuti possono essere, eventualmente, depositati, all'interno di un cassone scarrabile in area 2 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita. Se la miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso. Nel caso in cui la miscelazione venga effettuata tra EER diversi, alla miscela verrà attribuito il codice EER 19 02 04. Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. HP miscelabili: HP4, HP5, HP6, HP7, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
17 05 03	*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose
17 09 03	*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose

Gruppo 17 NP - Rifiuti della preparazione di alimenti e di prodotti alimentari		
<p>Rifiuti non contenenti sostanze pericolose contenenti o costituiti da oli e grassi animali e vegetali. I rifiuti provengono dalla raccolta di olio vegetale nei centri di raccolta comunali, da attività di ristorazione e dalla separazione di oli vegetali nella depurazione di reflui di origine civile.</p> <p>Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi. Al rifiuto in uscita, se funzionale all'ottimizzazione del trasporto, viene assegnato il codice EER prevalente.</p>		
19 08 09		miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili
20 01 25		oli e grassi commestibili
Gruppo 18 P - Materiali catalitici usati		
<p>Rifiuti costituiti da catalizzatori contenenti sostanze pericolose La provenienza è a titolo esemplificativo da carrozzerie, autofficine, impianti chimici.</p> <p>Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi.</p> <p>Se la miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso.</p> <p>Nel caso in cui la miscelazione venga effettuata tra EER diversi, alla miscela verrà attribuito il codice EER 19 02 04.</p> <p>Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse.</p> <p>HP miscelabili: HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
16 08 02	*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione (3) pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi
16 08 07	*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose
Gruppo 18 NP - Rifiuti domestici e simili		
<p>Rifiuti non pericolosi costituiti da residui della pulizia delle strade. I rifiuti provengono da attività di manutenzione eseguita in ambito comunale o in ambito portuale.</p> <p>Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori, sia sfuso su idonei automezzi. I rifiuti possono essere, eventualmente, depositati all'interno di un cassone scarrabile in Area 2 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita.</p>		
20 03 03		residui della pulizia stradale
Gruppo 19 P - Liquidi o fanghi contenenti metalli o composti metallici		
<p>Rifiuti liquidi acquosi contenenti sostanze pericolose e costituiti a titolo esemplificativo da soluzioni acquose di lavaggio, liquidi lavavetri, reflui da trattamento superficiale di metalli, acque di falda. I rifiuti derivano dall'industria metalmeccanica, dalla cantieristica navale, da lavorazioni galvaniche.</p> <p>Il ritiro è previsto sia mediante autobotte, sia in idonei contenitori.</p> <p>I rifiuti sono eventualmente miscelati, in idoneo serbatoio posto in Area 1.3 e/o in Area 3.1 (parco serbatoi) per il successivo smaltimento in impianto autorizzato.</p> <p>Se la miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso.</p> <p>Nel caso in cui la miscelazione venga effettuata tra EER diversi, alla miscela verrà attribuito il codice EER 19 02 04.</p> <p>Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse.</p> <p>HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
11 01 11	*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose
11 01 13	*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose
12 03 02	*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore
16 10 01	*	rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose
16 10 03	*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose
19 13 07	*	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose

Gruppo 19 NP - Materiali misti e indifferenziati		
<p>Rifiuti misti non contaminati da sostanze pericolose costituiti da matrici composti come vetro, plastica, legno carta, materiali tessili, materiali ferrosi. I rifiuti derivano a titolo esemplificativo dai centri di raccolta comunali, da attività artigianali, da attività commerciali, dal disimballaggio nelle attività industriali nonché da attività di manutenzione.</p> <p>Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori, sia sfuso su idonei automezzi. I rifiuti possono essere, eventualmente, depositati all'interno di un cassone scarrabile in area 2 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita. Al rifiuto in uscita, se funzionale all'ottimizzazione del trasporto, viene assegnato il codice EER prevalente.</p>		
12 01 13		rifiuti di saldatura
15 01 05		imballaggi in materiali composti
15 01 06		imballaggi in materiali misti
20 03 07		rifiuti ingombranti
Gruppo 20 P - Rifiuti provenienti da trattamenti disinquinanti (ad esempio: polveri di filtri dell'aria, ecc.)		
Gruppo 20 P - Stracci, materiali assorbenti e filtranti		
<p>Rifiuti contenenti sostanze pericolose costituiti da <u>stracci, materiali assorbenti e filtranti</u>. Le attività di provenienza sono a titolo esemplificativo attività di carrozzeria e autofficina, attività di manutenzione.</p> <p>Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti possono essere depositati in area 2 all'interno di cassoni scarrabili per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita.</p> <p>La miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso.</p> <p>Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse.</p> <p>HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
15 02 02	*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
Gruppo 20 P - Filtri olio		
<p>Rifiuti contenenti sostanze pericolose costituiti da <u>filtri olio</u>. Le attività di provenienza sono a titolo esemplificativo attività di carrozzeria e autofficina, attività di manutenzione.</p> <p>Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti possono essere depositati in area 2 all'interno di cassoni scarrabili per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita.</p> <p>Alla miscela verrà attribuito il codice EER 16 01 07, prevalente a livello di raccolta e le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse.</p> <p>HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
15 02 02	*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
16 01 07	*	filtri dell'olio
Gruppo 20 P - carboni attivi esauriti, filtri da cabina di verniciatura, altri residui di filtrazione		
<p>Rifiuti contenenti sostanze pericolose costituiti da <u>residui di filtrazione, filtri da cabina di verniciatura e carbone attivo esaurito</u>. Le attività di provenienza sono a titolo esemplificativo attività di carrozzeria e autofficina, attività di manutenzione impianti di depurazione dell'aria e dell'acqua.</p> <p>Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei colli originali.</p> <p>Se la miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso.</p> <p>Nel caso in cui la miscelazione venga effettuata tra EER diversi, alla miscela verrà attribuito il codice EER 19 02 04.</p> <p>Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse.</p> <p>HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
06 13 02	*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)
07 01 09	*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati
07 03 10	*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
Gruppo 20 NP - Fanghi da trattamento di acque residue		
<p>Rifiuti non pericolosi costituiti da fango da trattamento di acque reflue urbane. I rifiuti sono i residui della depurazione biologica di reflui di origine civile.</p> <p>Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori, sia sfuso su idonei automezzi. I rifiuti possono essere, eventualmente, depositati all'interno di un cassone scarrabile in Area 2 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita. Il ritiro è previsto, se tecnicamente possibile, con autobotte e i rifiuti sono, in questo caso, gestiti nella vasca fanghi in Area 3.</p>		
19 08 05		fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane

Gruppo 21 P - Fanghi residuati da autolavaggi, officine, disoleatori, depurazione dell'acqua

Rifiuti pericolosi costituiti principalmente da miscele olio/acqua/fango. I rifiuti derivano a titolo esemplificativo dalla pulizia di autolavaggi, disoleatori, vasche di raccolta acque piovane, vasche di sedimentazione fanghi.

Il ritiro è previsto sia mediante autobotte, sia in idonei contenitori.

Per il rifiuto conferito in colli, se mantenuto nell'imballo originario, la miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso.

Diversamente, i rifiuti sono eventualmente avviati alla vasca fanghi in Area 3.

Il rifiuto singolo o in miscela può essere trattato all'interno dell'impianto con operazione D9 e ai rifiuti risultanti dal trattamento verranno attribuiti i codici EER 13 05 07 per fase acquosa, 13 05 06 per la fase oleosa, 13 05 02 per la fase fangosa.

I rifiuti contraddistinti dai codici EER 13 05 07 e 13 05 06 saranno avviati all'Area 3.1.

HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15

12 01 14	*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose
13 05 01	*	rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua
13 05 02	*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua
13 05 08	*	miscugli di rifiuti delle camere a sabbia e dei prodotti di separazione olio/acqua
13 08 02	*	altre emulsioni
16 07 08	*	rifiuti contenenti oli
16 10 01	*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose
19 08 10	*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09
19 08 13	*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali

Gruppo 21 NP - Fanghi da depurazione di acqua potabile e di trattamento

Rifiuti non pericolosi costituiti da fango derivante dalla depurazione dei reflui ottenuti dal processo di chiarificazione delle acque. I rifiuti derivano da centrali per la potabilizzazione delle acque.

Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori. Il ritiro può essere, eventualmente, previsto, se tecnicamente possibile, con autobotte e i rifiuti sono in questo caso gestiti nella vasca fanghi in Area 3.

19 09 02		fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua
----------	--	--

Gruppo 22 P - Residui della pulitura di cisterne e/o di materiale

Rifiuti costituiti da fondi di reazione e residui di pulizia di cisterne/idrocarburi. La provenienza è a titolo esemplificativo da industrie chimiche e da attività di manutenzione impianti industriali.

Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi.

Se la miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso.

Nel caso in cui la miscelazione venga effettuata tra EER diversi, alla miscela verrà attribuito il codice EER 19 02 04.

Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse.

HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP13, HP14, HP15

07 07 08	*	altri fondi e residui di reazione
16 07 09	*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose

Gruppo 22 NP - Rifiuti da costruzione e demolizione

Rifiuti misti non contaminati da sostanze pericolose, costituiti da residui da attività di costruzione e demolizione; ci si riferisce in particolare a rifiuti vari da costruzione e demolizione, materiali isolanti non contaminati, cartongesso ed asfalto. I rifiuti derivano a titolo esemplificativo da attività artigianali, da attività commerciali, da cantieri edili e da manutenzioni industriali.

Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori, sia sfuso su idonei automezzi. I rifiuti possono essere, eventualmente, depositati all'interno di un cassone scarrabile in Area 2 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita. Al rifiuto in uscita, se funzionale all'ottimizzazione del trasporto, viene assegnato il codice EER prevalente.

17 03 02		miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01
17 06 04		materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603
17 08 02		cartongesso
17 09 04		rifiuti misti dall'attività di costruzione e demolizione diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903

Gruppo 23 P - Materiale contaminato CON AMIANTO		
<p>Rifiuti pericolosi contaminati da amianto. I rifiuti provengono da attività eseguite da ditte iscritte all'albo gestori ambientali, categoria 10. Il ritiro è previsto in idonei contenitori così come preparati dalle ditte specializzate. I rifiuti sono mantenuti nei propri imballi. La miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse; alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso. Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. HP miscelabili: HP6, HP7, HP14, HP15</p>		
15 01 11	*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti
16 01 11	*	pastiglie per freni, contenenti amianto
16 02 12	*	apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere
17 06 01	*	materiali isolanti contenenti amianto
17 06 05	*	materiali da costruzione contenenti amianto
Gruppo 23 NP - Rifiuti di minerali naturali		
<p>Rifiuti misti non contaminati da sostanze pericolose costituiti da residui da attività di costruzione e demolizione e da rifiuti di dissabbiamento. I rifiuti derivano a titolo esemplificativo da attività artigianali, da attività commerciali, da cantieri edili e da manutenzioni industriali. Il ritiro è previsto sia in idonei contenitori, sia sfuso su idonei automezzi. I rifiuti possono essere, eventualmente, depositati all'interno di un cassone scarrabile in area 2 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita. Al rifiuto in uscita, se funzionale all'ottimizzazione del trasporto, viene assegnato il codice EER prevalente.</p>		
17 05 04		terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03
19 08 02		rifiuti dell'eliminazione della sabbia
Gruppo 24 P - Materiale contaminato SENZA AMIANTO		
<p>Rifiuti contenenti sostanze pericolose costituiti da materiali di scarto di attività manutentive su impianti, macchinari ed impianti industriali. Nel gruppo sono presenti alcuni rifiuti della medesima tipologia merceologica che, qualora sottoposti a miscelazione, verranno classificati con i CER d'ingresso. La provenienza è a titolo esemplificativo da carrozzerie, autofficine, cantieri edili, attività artigianali ed industriali in genere. Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi. I rifiuti sono eventualmente posizionati all'interno di un cassone scarrabile in area 2 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita. La miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse; alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso. Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. HP miscelabili: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
12 01 16	*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose
12 01 20	*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose
16 01 21	*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14
16 02 15	*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso
16 03 03	*	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose
17 04 10	*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose
17 06 03	*	altri materiali isolanti contenenti sostanze pericolose
Gruppo 24 NP - Residui di combustione		
<p>Rifiuti non contenenti sostanze pericolose costituiti da ceneri di caldaia e rifiuti derivanti dalla depurazione di fumi. I rifiuti provengono da falegnameria, centrali a biomassa, attività siderurgiche come il taglio al plasma e il taglio al laser. Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi. Al rifiuto in uscita, se funzionale all'ottimizzazione del trasporto, viene assegnato il codice EER prevalente.</p>		
10 01 01		ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 10 01 04)
10 02 08		rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 07

Gruppo 25 P - Recipienti contaminati		
Gruppo 25 P - Imballaggi contaminati da sostanze pericolose		
<p>Rifiuti contenenti <u>imballaggi contaminati da sostanze pericolose</u>. Le attività di provenienza sono a titolo esemplificativo attività di carrozzeria, autofficina, attività agricole, attività di verniciatura industriale, industrie metalmeccaniche, attività industriali in genere. Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti possono essere depositati in area 1 e/o in area 2 ed, eventualmente, suddivisi per categoria merceologica (plastica, metallo), all'interno di cassoni scarrabili per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita. La miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse; alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso. Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. HP miscelabili: HP2, HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
15 01 10	*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
Gruppo 25 P - Bombolette spray		
<p>Rifiuti contenenti bombolette spray e/o contenitori in pressione. Le attività di provenienza sono a titolo esemplificativo attività di carrozzeria, autofficina, attività di verniciatura industriale, attività industriali in genere. Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi. La miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse; alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso. Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. HP miscelabili: HP2, HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
15 01 10	*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
15 01 11	*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti
16 05 04	*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose
Gruppo 25 NP - Resti di minerali diversi		
<p>Rifiuti non pericolosi costituiti da residui di granigliatura, sabbatura o abrasivi. I rifiuti provengono da attività di cantiere, attività manutentive degli impianti industriali, da processi di sabbatura e granigliatura di metalli. Il ritiro è previsto sia idonei contenitori, il rifiuto rimane negli imballi originari. I rifiuti possono essere, eventualmente, depositati all'interno di un cassone scarrabile in area 2 per ottimizzare la fase di trasporto del rifiuto in uscita.</p>		
12 01 17		materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16
Gruppo 26 P - Accumulatori e pile elettriche		
<p>Rifiuti pericolosi costituiti da varie tipologie di batterie e pile contenenti sostanze pericolose. Il rifiuto proviene a titolo esemplificativo dai centri di raccolta comunali, dalle attività di raccolta svolte per conto dei consorzi e da attività artigiane ed industriali in genere. Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti sono mantenuti nei propri imballi fino alla predisposizione del trasporto in uscita secondo idonee modalità. Se la miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. Diversamente, qualora la miscela venga costituita dai codici EER 16 06 01 e 20 01 33 limitatamente alle batterie al piombo, alla miscela verrà attribuito il codice EER 16 06 01, prevalente a livello di raccolta e le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse. HP miscelabili: HP4, HP5, HP6, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15</p>		
16 06 01	*	batterie al piombo
16 06 02	*	batterie al nichel-cadmio
16 06 03	*	batterie contenenti mercurio
16 06 06	*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata
20 01 33	*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie

Gruppo 27 P - Oggetti provenienti da una raccolta selettiva di rifiuti domestici

Rifiuti costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso contenenti sostanze pericolose. I rifiuti derivano a titolo esemplificativo dai centri di raccolta comunali, da attività artigianali e dalla dismissione in genere di apparecchiature da uffici e aziende. Il ritiro è previsto in idonei contenitori; i rifiuti non vengono manipolati o trattati ma posti nelle migliori condizioni logistiche per il trasporto in impianto di recupero autorizzato.

La miscelazione riguarda le partite contraddistinte da stesso EER, con caratteristiche di pericolo diverse, alla miscela verrà attribuito lo stesso EER del rifiuto in ingresso.

Alle miscele verranno attribuite le caratteristiche di pericolo indicate nelle partite in ingresso, salvo controllo analitico o documentale che consenta la non attribuzione di alcune di esse.

HP miscelabili: HP4, HP5, HP6, HP8, HP10, HP13, HP14, HP15

09 01 11	*	macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03
16 02 11	*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC
16 02 13	*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12
20 01 21	*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio
20 01 23	*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi
20 01 35	*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi
20 01 35	*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo.

I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato e tenuti presso l'impianto a disposizione delle Autorità di controllo.

DISPOSIZIONI GENERALI

Evitare le miscele

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

Funzionamento dei sistemi di monitoraggio e campionamento

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

Guasto, avvio e fermata

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente o che siano percettibili all'esterno dello stabilimento il gestore informa immediatamente la Regione ed ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio) e adotta immediatamente misure atte a limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

Nel caso in cui tali incidenti o imprevisti non permettano il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'installazione dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 8 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, al Gestore delle risorse idriche e all'ARPA FVG.

Il Gestore dell'installazione è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA, dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda.

La Società deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo e di manutenzione, nonché ogni interruzione del normale funzionamento, sia degli impianti di abbattimento delle emissioni (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) come previsto dall'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 s.m.i., che dei sistemi di trattamento dei reflui. I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione presso l'opificio, anche in conformità al disposto dei punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 s.m.i per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio, opportunamente identificati secondo quanto riportato nella documentazione tecnica presentata per l'istruttoria:

- a) pozzetti di campionamento degli scarichi di acque reflue
- b) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- c) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- d) aree di stoccaggio dei rifiuti
- e) pozzi di approvvigionamento idrico
- f) pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee.

Le caratteristiche costruttive dei camini dovranno essere verificate sulla base del documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web <https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/supporto-tecnico-e-controlli/pubblicazioni/attivita-di-campionamento-delle-emissioni-convogliate-in-atmosfera-requisiti-tecnici-delle-postazioni-ai-sensi-della-uni-en-15259-e-del-dlgs-8108-e-smi/> e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali.

Tutti i punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata negli elaborati grafici allegati alla domanda di AIA.

Scelta dei metodi analitici

Aria

Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG <https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/supporto-tecnico-e-controlli/pubblicazioni/attivita-di-campionamento-delle-emissioni-convogliate-in-atmosfera-requisiti-tecnici-delle-postazioni-ai-sensi-della-uni-en-15259-e-del-dlgs-8108-e-smi/> o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 "Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche. Per i parametri non previsti in tale elenco devono essere utilizzati metodi che rispettino l'ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche previste al comma 17 dell'art. 271 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.. In quest'ultimo caso in fase di verifica degli autocontrolli ARPA FVG si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

Nella temporanea impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG sopra citato si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore.

Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Si evidenzia, infine, che l'applicazione di detti metodi comunque prevede, per la loro applicazione, specifiche condizioni per le caratteristiche del punto di prelievo e per le postazioni di lavoro al fine di minimizzare l'incertezza delle misure. In particolare, nelle metodiche sono espressamente definiti gli spazi operativi e i requisiti strutturali delle postazioni di campionamento.

Acque

Al fine di garantire la rappresentatività del dato fornito il prelievo, il trasporto e la conservazione di ogni campione dovranno essere eseguiti secondo quanto disposto dalle norme tecniche di settore (tali informazioni dovranno risultare nel verbale di prelievo di ogni campione, assieme ai dati meteorologici e pluviometrici).

I metodi analitici per ogni parametro dovranno essere riportati nei singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 "Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali" (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013. Possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate

(Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati.

Comunicazione di avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e non Sostanziali

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e/o non Sostanziali, il Gestore ne dà comunicazione allegando una sua dichiarazione in AICA nella sezione "carica allegato" scegliendo come tematica "27. Comunicazione avvenuta modifica".

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e/o non Sostanziali, qualora le stesse comportino delle variazioni del presente PMC, il Gestore richiede ad autocontrolli.aia@arpa.fvg.it l'aggiornamento del profilo nel software AICA fornendo le indicazioni puntuali sulle revisioni da effettuare.

Comunicazione di effettuazione delle misurazioni in regime di autocontrollo

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività di controllo di ARPA, il Gestore comunica, tramite il Software AICA, indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della ditta esterna incaricata.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve conservare per un periodo pari ad almeno la durata dell'Autorizzazione su registro o con altre modalità, i risultati analitici dei campionamenti prescritti. La registrazione deve essere tenuta a disposizione dell'autorità di controllo.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati attraverso il Software AICA predisposto da ARPA FVG.

Entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione il Gestore trasmette all'indirizzo e-mail autocontrolli.aia@arpa.fvg.it i riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale, comprensivi di una e-mail personale a cui trasmettere le credenziali per l'accesso all'applicativo.

Le analisi relative ai campionamenti devono essere inserite e consolidate entro 90 gg dal campionamento e la relazione annuale deve essere consolidata entro il 30 aprile di ogni anno.

Il Gestore deve, qualora necessario, comunicare tempestivamente i nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento

ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

Il Gestore deve svolgere tutte la attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Tab.1 - Sistemi di trattamento fumi

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E1	Filtro a carboni attivi	Tubazioni convogliamento sfiati serbatoi	Stato di conservazione	Visiva	Settimanale	Registro
		Elemento Registro filtrante e tubazione di scarico in atmosfera				
		Strato filtrante	Consistenza	Semestrale		
		Sostituzione strato filtrante a carboni attivi		Annuale		

Acqua

Nella tabella 2 vengono specificati la frequenza del monitoraggio e le metodiche analitiche di riferimento.

Tab.2 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarico SN2 Acque di prima pioggia di dilavamento piazzali	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	X			Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - acqua"
Temperatura	X			
Solidi sospesi totali	X			
BOD ₅	X			
COD	X			
Alluminio	X			
Arsenico	X			
Boro	X			
Cadmio	X			
Cromo totale	X			
Cromo VI	X			
Ferro	X			
Manganese	X			
Mercurio	X			
Nichel	X			
Piombo	X			
Rame	X			
Zinco	X			
Cloro attivo libero	X			
Solfuri	X			
Solfiti	X			
Solfati	X			
Cloruri	X			
Fosforo totale	X			
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X			
Azoto nitroso (come N)	X			
Azoto nitrico (come N)	X			
Grassi e oli animali/vegetali	X			
Idrocarburi totali	X			
Tensioattivi anionici	X			
Tensioattivi cationici	X			

Tensioattivi non ionici	X		
Tensioattivi totali	X		
Saggio di tossicità acuta	X		

Tab.3 – Sistemi di depurazione

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
SN2, SB2	Disoleazione e sedimentazione D1 e D2	Vasca di trattamento Filtro a coalescenza	Chiusini di ispezione per controllo stato filtri a coalescenza Pozzetto di campionamento prima dell'adduzione a fognatura	Controllo mensile filtri a coalescenza Livello sedimentato nelle vasche	Registro
				Manutenzione e pulizia annuale vasche	

Rumore

Le misure fonometriche ai recettori sensibili ed/o nei punti ritenuti significativi, opportunamente georeferenziati, dovranno essere eseguite ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo del Gestore che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico iscritto nell'elenco nominativo dei soggetti abilitati a svolgere la professione di tecnico competente in acustica, di cui all'articolo 21 del decreto legislativo 17 febbraio 2017, n.42.

Rifiuti

Tab.4 – Controllo rifiuti in ingresso

Rifiuti controllati Cod. CER	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
CER autorizzati	Visivo e/o analitico e/o omologa con le modalità previste nel Sistema di Gestione Ambientale	Ogni carico	Registro

Tab.5 – Controllo rifiuti in uscita

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		Analisi di classificazione	annuale	certificato laboratorio

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Tab.6 – Controlli sugli impianti, macchine, sistemi, punti critici

Impianti, Macchine, Sistemi, Punti critici	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione	Riferimenti per le modalità di intervento e la registrazione	
Impiantistica di travaso Impiantistica carico/scarico Impiantistica di dosaggio	condizioni di efficienza dotazioni di intercettazione, pompe, centraline dosaggio, attuatori, strumenti di misura, allarmi, integrità piping	Verifica giornaliera stato generale impiantistica ed efficace applicazioni procedure Manutenzione e/o Taratura dotazioni dotazioni di intercettazione, pompe, centraline dosaggio, attuatori, strumenti di misura, allarmi, secondo indicazioni costruttore costruttore e secondo regimi di funzionamento	Registro (annotazione attività e data esecuzione)	
Tagliafiltri Pressa oleodinamica Trituratore Lavafusti Lavapezzi	condizioni di efficienza e sicurezza consumo energetico	Sostituzione parti di usura Manutenzione motori e parti in movimento, secondo indicazione del costruttore e secondo regimi di funzionamento		
Evaporatore	Temperatura pressione condizioni di efficienza e sicurezza portata consumo energetico	Pulizia fondami Manutenzione organi in movimento secondo indicazione del costruttore e secondo regimi di funzionamento		
Coclea sollevamento fanghi	condizioni di integrità pressione	Manutenzione motoriduttori e parti in movimento secondo indicazione del costruttore e secondo regimi di funzionamento		
Generatore di calore e circuito riscaldamento emulsioni	condizioni di integrità caldaie dispositivi controllo e sicurezza per sovratemperatura efficienza circolatori	Taratura dispositivi controllo e sicurezza sovratemperatura, secondo indicazioni del produttore, secondo rilievi in esercizio Manutenzione Bruciatore e circolatori secondo indicazione del costruttore e secondo regimi di funzionamento		
Pompe, attuatori, ventilatori	condizioni di efficienza e sicurezza assorbimento elettrico	Manutenzione ordinaria secondo indicazione del costruttore e secondo regimi di funzionamento		
Quadri comando/controllo, Sensori, Misuratori	condizioni di efficienza e sicurezza taratura	Verifica giornaliera Taratura secondo indicazioni costruttore		
Dotazioni trattamento emissioni in atmosfera	condizioni di efficienza, resa, perdita di carico	Come tab.1		
Dotazioni trattamento acque reflue	integrità vasche di trattamento	Come tab.3		
Serbatoi stoccaggio	integrità dispositivi di intercettazione, di controllo/sicurezza,	controllo visivo giornaliero serbatoi e area installazione verifica settimanale stato generale dell'impiantistica e dei dispositivi di intercettazione, di controllo/sicurezza		
Aree di deposito rifiuti	stato generale ristagni acque eventi incidentali	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto		
Gruppo pompe rete idrica antincendio	condizioni di efficienza pompe, valvole, dispositivi di sicurezza, integrità piping	Ispezione visiva settimanale Verifica quadrimestrale funzionamento motori e dispositivi di sicurezza e controllo Attivazione in prova motori di emergenza quindicinale		Registro controlli antincendio (annotazione attività e data esecuzione)
Vasca fanghi	tenuta intercapedine	Verifica annuale funzionalità sistema di rilevamento delle perdite		Registro (annotazione attività e data esecuzione)
	Verifica integrità a cura di ditta specializzata	quinquennale	Registro (annotazione attività e data esecuzione) e report tecnico specializzato	
Vasca emulsioni	tenuta intercapedine	Verifica annuale funzionalità sistema di rilevamento delle perdite	Registro (annotazione attività e data esecuzione)	
	Verifica integrità a cura di ditta specializzata	quinquennale	Registro (annotazione attività e data esecuzione) e report tecnico specializzato	

Tab.7 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Container scarrabili	Visivo	Giornaliera	Registro			
Serbatoi e Contenitori di vario tipo in stoccaggio	Visivo	Giornaliera		Visivo	Settimanale	Registro
Vasche interrato	Verifica integrità a cura di ditta specializzata	quinquennale	certificazione			
Impianto di erogazione gasolio mezzi aziendali	Prova di funzionamento del sistema di rilevamento perdite Controllo dei raccordi delle condotte visibili al tatto per la verifica di eventuali perdite Prova di funzionalità delle sonde rilevatrici	Semestrale	Registro			
	Prova di tenuta e controllo stato di corrosione, a cura di ditta specializzata	quinquennale	certificazione			
Pavimentazioni in c.a.	Verifica visiva integrità	Settimanale	Registro	Verifica integrità a cura di ditta specializzata	quinquennale	certificazione

Indicatori di prestazione

In tabella 8 vengono individuati degli indicatori di consumo di risorse, rapportati con l'unità di produzione, che dovranno essere monitorati e registrati a cura del gestore come strumenti di controllo ambientale indiretto.

Tab.8 - Monitoraggio degli indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento
Consumo di energia elettrica per unità di rifiuti ricevuti	KWh / Kg rifiuti	annuale
Efficienza attività recupero oli esausti	m ³ /m ³	annuale
Consumo di additivi per unità di volume di emulsione trattata	Kg / m ³	annuale
Ottimizzazione carichi di rifiuti in uscita	N mezzi asporto rifiuti/ N mezzi adduzione	annuale

ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, ARPA FVG effettua, con oneri a carico del Gestore e quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli allegati IV e V al decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'articolo 3 della LR11/2009 e nella DGR 2924/2009, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del DM 24 aprile 2008 secondo le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione. Entro il 30 gennaio dell'anno in cui sono programmati i controlli, il Gestore versa ad ARPA FVG la relativa tariffa. Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato DM 24 aprile 2008, sono determinati dal Gestore dell'installazione secondo il vigente tariffario generale di ARPA.

Allegato D Migliori tecniche disponibili – BAT

Con riferimento alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti adottate con la decisione di esecuzione della commissione del 10 agosto 2018 (UE) 2018/1147, il Gestore dichiara di applicare:

BAT	descrizione	applicabilità	Stato di applicazione	note
1.1. Prestazione ambientale complessiva				
BAT 1	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione; III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: <ul style="list-style-type: none"> 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, V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: <ul style="list-style-type: none"> a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, 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; VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite; 	<p>L'ambito di applicazione (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (ad esempio standardizzato o non standardizzato) dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).</p>	APPLICATA	<p>L'azienda è certificata UNI EN ISO 14001:2015 ed è dotata di sistema di gestione ambientale.</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>XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);</p> <p>XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);</p> <p>XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).</p>			
BAT 2	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.		APPLICATA	L'accettazione dei rifiuti prevede la verifica preventiva dei rifiuti che vengono conferiti presso l'impianto mediante la creazione di apposite schede rifiuto contenenti le informazioni necessarie per la corretta gestione ed eventuale trattamento: tipologia di rifiuto, ciclo produttivo che ha generato il rifiuto, caratteristiche chimico-fisiche anche mediante rapporti di prova analitici e/o schede tecniche e di sicurezza, stato fisico, classi di pericolo, codice EER .
	Tecnica	Descrizione		
	a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.		
	b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione.	Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	APPLICATA	Verifica documentale della coerenza tra quanto riportato nelle schede rifiuto e quanto indicato nella documentazione di accompagnamento (FIR, eventuali rapporti di prova, ecc.) in fase di accettazione; ispezione e controllo visivo del carico da parte degli addetti allo scarico e movimentazione; campionamento del rifiuto in caso di eventuali evidenze di non conformità.
	c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto. Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di	APPLICATA	L'azienda è dotata di un sistema gestionale specifico per la corretta archiviazione di tutte le informazioni utili alla tracciabilità di

	<p>preaccettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di preaccettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>			tutti i rifiuti gestiti, alla tenuta del magazzino, alla verifica delle giacenze, ecc.
d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	<p>Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>		NON APPLICATA	la BAT si intenderà applicata in seguito al rispetto/riscontro della prescrizione di cui al punto 2 dell'allegato B "limiti e prescrizioni"
e. Garantire la segregazione dei rifiuti	<p>I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.</p>		APPLICATA	L'impianto è suddiviso in tre aree di stoccaggio/lavorazione ben definite; per ciascuna area sono identificati i codici EER ivi stoccabili; tutti i rifiuti gestiti, in funzione del loro stato fisico e delle loro caratteristiche, sono stoccati in contenitori idonei ed omologati (fusti, cisternette, container scarrabili, serbatoi) che ne garantiscono la segregazione. Ogni area di stoccaggio è munita di apposita cartellonistica che riporta la denominazione dell'area e l'elenco dei rifiuti (codici EER) di pertinenza; le procedure di gestione ed il

				sistema gestionale di cui l'impianto è dotato consentono di mappare le giacenze e l'ubicazione dei rifiuti stoccati.	
	f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento. I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.		APPLICATA	L'Autorizzazione Integrata Ambientale e le modalità gestionali dell'impianto prevedono dei "gruppi di miscelazione" di rifiuti ben definiti in relazione alle caratteristiche di pericolo ed alla provenienza (cicli produttivi, origine dei rifiuti, affinità chimico-fisica).
	g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	La cernita dei rifiuti solidi in ingresso (1) mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. Può comprendere: — separazione manuale mediante esame visivo; — separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli; — separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici; — separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aeraulica, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; — separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.		APPLICATA	Presso l'impianto viene eseguita la cernita manuale di alcune tipologie di rifiuti solidi (ad esempio rifiuti metallici, rifiuti plastici, rifiuti composti plastica-vetro-metallo).
BAT 3	Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti: i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui: a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni; ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;	L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura dell'inventario dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).		NON PERTINENTE	L'impianto non genera acque reflue di processo; l'impianto non genera emissioni in atmosfera; gli unici scarichi gassosi sono quelli derivanti dagli sfiati dei serbatoi durante le operazioni (discontinue) di carico e scarico dai serbatoi all'interno del circuito chiuso costituito da pompe di travaso, tubazioni e serbatoi medesimi.

	<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>					
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.		Generalmente applicabile ai nuovi impianti.	APPLICATA	Le aree di deposito delle varie tipologie di rifiuti gestiti all'interno dell'impianto sono organizzate ed ubicate in maniera tale da minimizzare le movimentazioni interne: le aree di scarico rifiuti in accettazione, di eventuale lavorazione dei rifiuti (operazioni D9, D13, D14, R12, R13) e di carico per avvio agli impianti di smaltimento/recupero esterni sono sostanzialmente contigue o coincidenti.	
	Tecnica	Descrizione				
	a.	Ubicazione ottimale del deposito	Le tecniche comprendono: — ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc., —ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito).			
	b.	Adeguatezza della capacità del deposito	Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio: —la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, — il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, —il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito.	Generalmente applicabile	APPLICATA	I quantitativi massimi di rifiuti, sia in termini di capacità di trattamento giornaliera sia in termini di volumi massimi stoccabili sono costantemente monitorati mediante il sistema gestionale di tracciabilità e tenuta del magazzino di cui l'impianto è dotato; le programmazioni degli ingressi e delle uscite dei rifiuti sono effettuate in funzione del rispetto delle soglie massime autorizzate di trattamento giornaliero, di capacità volumetrica di stoccaggio, di tempo di permanenza in termini di deposito preliminare.
	c.	Funzionamento sicuro del deposito	Le misure comprendono: — chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti, — i rifiuti	Generalmente applicabile	APPLICATA	Tutti i rifiuti presenti in deposito sono stoccati in contenitori omologati; tutti i colli/contenitori sono chiaramente

			notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, — contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro.			etichettati; le stesse aree di deposito sono identificate con apposita cartellonistica riportante i codici EER ammessi a ciascuna area; i rifiuti infiammabili sono stoccati in un'area appositamente dedicata.
	d.	Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.	Generalmente applicabile	APPLICATA	L'impianto gestisce prevalentemente rifiuti pericolosi; le aree di stoccaggio, lavorazione e movimentazione sono state concepite, progettate e realizzate al fine di garantire i più elevati standard di sicurezza sia dal punto di vista della tutela ambientale che dal punto di vista della tutela della salute e sicurezza nei luoghi di lavoro.
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. Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi: — 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.				APPLICATA	L'impianto è dotato di un sistema di gestione ambientale che prevede procedure specifiche per la movimentazione ed il trasferimento dei rifiuti; le operazioni sono effettuate da personale qualificato e formato; trattandosi di impianto di recente realizzazione, la configurazione impiantistica stessa è stata implementata al fine di limitare i potenziali impatti ambientali, anche in caso di inconvenienti e/o incidenti.
1.2. Monitoraggio						
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).				NON PERTINENTE	L'impianto non genera acque reflue di processo e non tratta acque reflue; l'impianto non produce scarichi idrici, gli unici scarichi consistono in acque di prima e seconda pioggia ed in acque assimilate alle acque reflue domestiche che confluiscono in rete fognaria.
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. [cfr. Tabella]				NON PERTINENTE	L'impianto non produce scarichi idrici, gli unici scarichi consistono in acque di prima e seconda pioggia ed in acque assimilate alle acque reflue domestiche che confluiscono in rete fognaria.

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. [cfr. Tabella]		NON APPLICABILE	L'impianto produce emissioni convogliate in atmosfera ma per tipologia e durata non sono assoggettate a monitoraggio e non sono fissati VLE.
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. [cfr. Tabella]		NON PERTINENTE	L'impianto non effettua alcuna operazioni tra quelle di cui alla presente BAT.
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). La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).	L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.	APPLICATA	L'impianto non produce emissioni odorigene che possano provocare molestie olfattive; peraltro, le campagne di monitoraggio fino ad oggi effettuate non hanno mai evidenziato situazioni riconducibili alle condizioni di applicabilità; a tal proposito, verificata l'assenza di emissioni odorigene l'Autorità competente, su richiesta del gestore, ha valutato positivamente la modifica del PMC eliminando la prescrizione di verifica annuale degli odori mediante "naso elettronico".
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. Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.		APPLICATA	La presente BAT trova applicazione nel monitoraggio degli Indicatori di Prestazione di cui al Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)
1.3. Emissioni nell'atmosfera				
BAT 12	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: <ul style="list-style-type: none"> • 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: <ul style="list-style-type: none"> ○ identificarne la o le fonti; 	L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.	NON PERTINENTE	L'impianto non produce emissioni odorigene che possano provocare molestie olfattive; peraltro, le campagne di monitoraggio fino ad oggi effettuate non hanno mai evidenziato situazioni riconducibili alle condizioni di applicabilità; non vi sono mai state rimostranze.

	<ul style="list-style-type: none"> ○ caratterizzare i contributi delle fonti; ○ attuare misure di prevenzione e/o riduzione. 					
BAT 13	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.			NON PERTINENTE	L'impianto non produce emissioni odorigene che possano provocare molestie olfattive e non effettua operazioni di trattamento che siano causa di emissioni odorigene moleste o che possano creare situazioni moleste.	
	Tecnica		Descrizione			
	a.	Ridurre al minimo i tempi di permanenza	Ridurre al minimo il tempo di permanenza in deposito o nei sistemi di movimentazione dei rifiuti (potenzialmente) odorigeni (ad esempio nelle tubazioni, nei serbatoi, nei contenitori), in particolare in condizioni anaerobiche. Se del caso, si prendono provvedimenti adeguati per l'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti.			Applicabile solo ai sistemi aperti.
	b.	Uso di trattamento chimico	Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (ad esempio per l'ossidazione o la precipitazione del solfuro di idrogeno).			Non applicabile se può ostacolare la qualità desiderata del prodotto in uscita.
c.	Ottimizzare il trattamento aerobico	In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: — uso di ossigeno puro, — rimozione delle schiume nelle vasche, — manutenzione frequente del sistema di aerazione. In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.	Generalmente applicabile			
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.					
	Tecnica		Descrizione			
	a.	Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: — progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati), — ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe, — limitare l'altezza di caduta del materiale, — limitare la velocità della circolazione, — uso di barriere frangivento.	Generalmente applicabile	APPLICATA	In impianto vengono gestiti rifiuti confezionati (quindi non soggetti a produrre emissioni), rifiuti sfusi che per natura non sono fonte di emissioni, oppure rifiuti liquidi conferiti in cisterne o contenitori chiusi che vengono travasati e movimentati attraverso sistemi chiusi (pompe, valvole, tubazioni, serbatoi) e quindi non soggetti a produrre emissioni.
b.	Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità	Le tecniche comprendono: — valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, — guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche,	Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata ai requisiti di funzionamento.	APPLICATA	L'impianto è di recente realizzazione ed è stato progettato e costruito prevedendo apparecchiature di ultima generazione adeguate ai processi effettuati presso l'insediamento.	

		<p>— pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni,</p> <p>—pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico,</p> <p>— adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC).</p>			
c.	Prevenzione della corrosione	Le tecniche comprendono: — selezione appropriata dei materiali da costruzione, —rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione.	Generalmente applicabile	APPLICATA	Le sezioni di impianto in cui si effettua movimentazione di rifiuti liquidi sfusi (area 3 – Parco serbatoi) sono realizzate in materiali idonei (acciaio inox)
d.	Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: — deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori), — mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso, —raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione.	L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso è subordinato a considerazioni di sicurezza, come il rischio di esplosione o di diminuzione del tenore di ossigeno. L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso può essere subordinato anche al volume di rifiuti.	NON PERTINENTE	In impianto non sono effettuate lavorazioni o processi che possano generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso. I rifiuti conferiti sfusi in cisterna sono trasferiti e stoccati in serbatoi.
e.	Bagnatura	Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	In impianto non sono presenti fonti di emissioni di polvere diffuse; l'area di impianto è completamente pavimentata. Periodicamente viene effettuata la spazzatura dei piazzali.
f.	Manutenzione	Le tecniche comprendono: — garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, — controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	In impianto non sono presenti aree o edifici dotati di tende lamellari o porte ad azione rapida.
g.	Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.	Generalmente applicabile	APPLICATA	Le aree di deposito, movimentazione, stoccaggio dei rifiuti e le aree di circolazione vengono regolarmente pulite mediante spazzatrice.
h.	Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak	Cfr. la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	In impianto, anche in conseguenza delle tipologie di rifiuti gestiti e delle modalità di gestione degli stessi, non si prevedono emissioni di composti organici.

		Detection And Repair)	impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione.			
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.			Generalmente applicabile ai nuovi impianti. I sistemi di recupero dei gas possono essere installati a posteriori negli impianti esistenti.	NON PERTINENTE	In base alle operazioni eseguite in impianto non ricorrono le condizioni per l'applicabilità della presente BAT.
	Tecnica		Descrizione			
	a.	Corretta progettazione degli impianti	Prevedere un sistema di recupero dei gas di capacità adeguata e utilizzare valvole di sfianto ad alta integrità.			
b.	Gestione degli impianti	Comprende il bilanciamento del sistema dei gas e l'utilizzo di dispositivi avanzati di controllo dei processi.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	In base alle operazioni eseguite in impianto non ricorrono le condizioni per l'applicabilità della presente BAT.	
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 seguito.				NON PERTINENTE	In impianto non è prevista e non è presente la combustione in torcia.
	Tecnica		Descrizione			
	a.	Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia	Ottimizzazione dell'altezza e della pressione, dell'assistenza mediante vapore, aria o gas, del tipo di beccucci dei bruciatori ecc. - al fine di garantire un funzionamento affidabile e senza fumo e una combustione efficiente del gas in eccesso.	Generalmente applicabile alle nuove torce. Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata, ad esempio, alla disponibilità di tempo per la manutenzione.		
b.	Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia	Include un monitoraggio continuo della quantità di gas destinati alla combustione in torcia. Può comprendere stime di altri parametri [ad esempio composizione del flusso di gas, potere calorifico, coefficiente di assistenza, velocità, portata del gas di spurgo, emissioni di inquinanti (ad esempio NOx, CO, idrocarburi), rumore]. La registrazione delle operazioni di combustione in torcia solitamente ne include la durata e il numero e consente di quantificare le emissioni e, potenzialmente, di prevenire future operazioni di questo tipo.	Generalmente applicabile			
1.4. Rumore e vibrazioni						
BAT 17	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito: 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			L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.	NON PERTINENTE	Presso l'impianto non si eseguono operazioni e/o lavorazioni che possano originare rumore e vibrazioni molesti. Le campagne di monitoraggio del rumore effettuate ad oggi hanno evidenziato il rispetto dei limiti di legge.

	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.					
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.			NON PERTINENTE	Presso l'impianto non si eseguono operazioni e/o lavorazioni che possano originare rumore e vibrazioni molesti.	
	Tecnica		Descrizione			
	a.	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.	Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature e delle entrate o delle uscite degli edifici è subordinata alla disponibilità di spazio e ai costi.		
	b.	Misure operative	Le tecniche comprendono: i. ispezione e manutenzione delle apparecchiature ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; iii. apparecchiature utilizzate da personale esperto; iv. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v. misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.	Generalmente applicabile		
	c.	Apparecchiature a bassa rumorosità	Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.	Generalmente applicabile		
	d.	Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni	Le tecniche comprendono: i. fono-riduttori, ii. isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose, iv. insonorizzazione degli edifici.	Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio.		
e.	Attenuazione del rumore	È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici).	Applicabile solo negli impianti esistenti, in quanto la progettazione di nuovi impianti dovrebbe rendere questa tecnica superflua. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere potrebbe essere subordinato alla disponibilità di spazio. In caso di trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, è applicabile			

				subordinatamente ai vincoli imposti dal rischio di deflagrazione.		
1.5. Emissioni nell'acqua						
BAT 19	Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.					
	Tecnica		Descrizione			
	a.	Gestione dell'acqua	Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere: — piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici), — uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio), — riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione).	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Le lavorazioni e/o trattamenti eseguiti presso l'impianto non prevedono l'utilizzo di acqua; l'utilizzo di acqua è strettamente limitato alle operazioni di pulizia strettamente necessarie e non eseguibili altrimenti (lavaggio autobotti, lavaggio/pulizia serbatoi).
	b.	Ricircolo dell'acqua	I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Le lavorazioni e/o trattamenti eseguiti presso l'impianto non prevedono l'utilizzo di acqua.
	c.	Superficie impermeabile	A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione,	Generalmente applicabile	APPLICATA	Tutta l'area dell'impianto risulta pavimentata; la pavimentazione è realizzata in cemento armato di spessore 20 cm (50 cm nelle aree maggiormente critiche come l'area di ubicazione dei serbatoi di stoccaggio oli ed emulsioni); la pavimentazione è altresì dotata di

			deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.			impermeabilizzazione mediante interposizione di barriera la vapore costituita da guaina in polietilene; le superfici sono altresì realizzate con trattamento anti olio mediante utilizzo di apposita resina; le varie aree di carico/scarico e trattamento in cui possano verificarsi potenziali spanti sono dotate di una rete di raccolta atta a recuperare gli eventuali spanti in pozzetti ciechi a tenuta stagna. Le vasche interrato sono ulteriormente rivestite in acciaio inox.
d.	Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono: — sensori di troppopieno, — condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), — vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, — isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole).	Generalmente applicabile	APPLICATA	L'impianto è dotato di vasche di contenimento dimensionate secondo le normative di riferimento; i serbatoi sono dotati di misuratori di livello e di sistema automatico di arresto delle pompe di travaso (carico) al raggiungimento della capacità massima di riempimento.	
e.	Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi	L'applicabilità può essere limitata se vengono depositati o trattati volumi elevati di rifiuti (ad esempio trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici).	APPLICATA	Le operazioni di ricondizionamento, rimballo, travaso sono effettuate in aree coperte e/o dotate di idonea copertura; analogamente per le aree di deposito.	

			ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.			
f.	La segregazione dei flussi di acque	Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di raccolta delle acque.	APPLICATA	L'impianto è dotato di reti separate per la raccolta (i) delle acque di dilavamento piazzali e viabilità (prima e seconda pioggia), (ii) delle acque meteoriche delle coperture (rete Nord e rete Est), (iii) delle acque reflue assimilabili alle domestiche; l'impianto non produce acque reflue di processo.	
g.	Adeguate infrastrutture di drenaggio	L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio. L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di drenaggio delle acque.	APPLICATA	Le aree di carico/scarico dei rifiuti liquidi sono dotate di apposita rete di raccolta degli eventuali spanti e delle eventuali acque piovane che ricadono in tali aree.	
h.	Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.	Per i nuovi impianti è generalmente applicabile l'uso di componenti fuori terra, anche se può essere limitato dal rischio di congelamento. Nel caso di impianti esistenti, l'installazione di un sistema di contenimento secondario può essere soggetta a limitazioni.	APPLICATA	L'impianto presenta n.2 vasche parzialmente interrate (vasca fanghi e vasca emulsioni); entrambe, oltre ad essere costruite in cemento armato dotato di guaina impermeabile costituita da barriera al vapore in polietilene e trattate con sistema anti olio costituito da apposita resina, sono completamente foderate con rivestimento in acciaio inox dotato di intercapedine e sistema di controllo della presenza di eventuali perdite.	
i.	Adeguate capacità di deposito temporaneo	Si predispongono un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Per gli impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla	NON PERTINENTE	L'impianto non produce acque reflue di processo; le uniche acque reflue sono quelle di prima pioggia derivanti dal dilavamento dei piazzali.	

			<p>approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).</p>	<p>disponibilità di spazio e alla configurazione del sistema di raccolta delle acque.</p>			
BAT 20	<p>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>				NON PERTINENTE	<p>L'impianto non produce acque reflue di processo, se non le acque di dilavamento piazzali (prima pioggia) che vengono gestite tramite pretrattamento in impianto di disoleazione con filtro a coalescenza realizzato secondo il progetto approvato.</p>	
	Tecnica(1)		Inquinanti tipicamente interessati				
	Trattamento preliminare e primario, ad esempio						
	a.	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	Generalmente applicabile			
	b.	Neutralizzazione	Acidi, alcali				
	c.	<p>Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria</p>	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso				
	Trattamento fisico-chimico, ad esempio:						
	d.	Adsorbimento	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti adsorbibili, ad esempio idrocarburi, mercurio, AOX	Generalmente applicabile			
	e.	Distillazione/rettificazione	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti distillabili, ad esempio alcuni solventi				
	f.	Precipitazione	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti precipitabili, ad esempio metalli, fosforo				
g.	Ossidazione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ossidabili, ad esempio nitriti, cianuro					

h.	Riduzione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti riducibili, ad esempio il cromo esavalente (Cr (VI))			
i.	Evaporazione	Contaminanti solubili			
j.	Scambio di ioni	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ionici, ad esempio metalli			
k.	Strippaggio (stripping)	Inquinanti purgabili, ad esempio solfuro di idrogeno (H ₂ S), l'ammoniaca (NH ₃), alcuni composti organici alogenati adsorbibili (AOX), idrocarburi			
Trattamento biologico, ad esempio:					
l.	Trattamento a fanghi attivi	Composti organici biodegradabili	Generalmente applicabile		
m.	Bioreattore a membrana				
Denitrificazione					
n.	Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico	Azoto totale, ammoniaca	La nitrificazione potrebbe non essere applicabile nel caso di concentrazioni elevate di cloruro (ad esempio, maggiore di 10 g/l) e qualora la riduzione della concentrazione del cloruro prima della nitrificazione non sia giustificata da vantaggi ambientali. La nitrificazione non è applicabile se la temperatura dell'acqua reflua è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C).		
Rimozione dei solidi, ad esempio:					
o.	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato	Generalmente applicabile		
p.	Sedimentazione				
q.	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)				
r.	Flottazione				
[cfr. Sezione 6.3]					

1.6. Emissioni da inconvenienti e incidenti						
BAT 21	Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).			APPLICATA	<p>a. l'impianto è dotato di recinzioni perimetrali e sistema di sorveglianza con controllo da remoto; è inoltre attivo un servizio di sorveglianza notturna comprendente anche il rilevamento, con termocamera, di eventuali anomalie di temperatura nella massa di rifiuti in deposito; l'impianto è dotato di apposita rete anticendio e presidi anticendio (riserva idrica, rete idranti, estintori, ecc.);</p> <p>b. l'impianto è dotato di un sistema di gestione delle emergenze che consente di intervenire prontamente nel caso si verificano situazioni di criticità attraverso l'impiego di materiali e mezzi in grado di ridurre gli effetti derivanti da eventuali sversamenti di natura accidentale; in ogni caso l'acqua utilizzata per l'estinzione di eventuali incendi sarebbe comunque raccolta nella rete fognaria interna e, nel caso peggiore confluirebbe nella rete fognaria pubblica;</p> <p>c. il sistema di gestione ambientale attualmente in uso non prevede un registro/diario degli incidenti/inconvenienti, modifiche a procedure, risultati delle ispezioni ne procedure specifiche di "lesson-learned".</p>	
	Tecnica		descrizione			
	a	Misure di protezione Le misure comprendono:	Le misure comprendono — protezione dell'impianto da atti vandalici, — sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, — accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza.			
	b.	Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza			
c.	Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	Le tecniche comprendono: — un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni, — le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti.				
1.7. Efficienza nell'uso dei materiali						

BAT 22.	<p>Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.</p> <p>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).</p>		<p>Alcuni limiti di applicabilità derivano dal rischio di contaminazione rappresentata dalla presenza di impurità (ad esempio metalli pesanti, POP, sali, agenti patogeni) nei rifiuti che sostituiscono altri materiali. Un altro limite è costituito dalla compatibilità dei rifiuti che sostituiscono altri materiali con i rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2).</p>	NON APPLICABILE	<p>L'unico trattamento eseguito in impianto che preveda l'utilizzo dei materiali è il trattamento degli olii e delle emulsioni; tale trattamento prevede l'utilizzo (peraltro in quantità relativamente limitate) di reattivi specifici (disemulsionanti, coagulanti, flocculanti) che non possono essere sostituiti dall'utilizzo di rifiuti.</p>
1.8. Efficienza energetica					
BAT 23.	<p>Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.</p>				
	tecnica	descrizione			
a.	Piano di efficienza energetica	<p>Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.</p>		NON APPLICATA	<p>la BAT si intenderà applicata in seguito al rispetto/riscontro della prescrizione di cui al punto 2 dell'allegato B "limiti e prescrizioni"</p>
b.	Registro del bilancio energetico	<p>Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> i) informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; ii) informazioni sull'energia esportata dall'installazione; iii) informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. <p>Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.</p>		NON PERTINENTE	<p>In funzione delle lavorazioni eseguite all'interno dell'impianto, la sola fonte di approvvigionamento energetico è rappresentata dall'energia elettrica da operatore esterno.</p> <p>L'impianto non produce energia.</p>
1.9. Riutilizzo degli imballaggi					

BAT 24.	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1). Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallett ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).	L'applicabilità è subordinata al rischio di contaminazione dei rifiuti rappresentato dagli imballaggi riutilizzati.	APPLICATA	Per quanto possibile la presente BAT trova applicazione, previa verifica di compatibilità con le sostanze precedentemente presenti nei contenitori.
---------	--	---	-----------	---

2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

BAT	descrizione		applicabilità	Stato di applicazione	note
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					
2.1.1. Emissioni nell'atmosfera					
BAT 25.	Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.			NON PERTINENTE	In impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento meccanico dei rifiuti; la sola attività meccanica consiste nella riduzione volumetrica dei fusti metallici mediante pressa oleodinamica.
	tecnica	descrizione			
	a.	Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.	Generalmente applicabile	
	b.	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1.	La tecnica può non essere applicabile ai condotti di aria esausta direttamente collegati ai frantumatori se non è possibile attenuare gli effetti della deflagrazione sul filtro a tessuto (ad esempio, mediante valvole di sfiato della pressione)	
	c.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.	Generalmente applicabile	
	d.	Iniezione d'acqua nel frantumatore	I rifiuti da frantumare sono bagnati iniettando acqua nel frantumatore. La quantità d'acqua iniettata è regolata in funzione della quantità di rifiuti frantumati (monitorabile mediante l'energia consumata dal motore del frantumatore). Gli scarichi gassosi che contengono polveri residue sono inviati al ciclone e/o allo scrubber a umido.	Applicabile subordinatamente ai vincoli imposti dalle condizioni locali (ad esempio, bassa temperatura, siccità).	
2.2. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici					

BAT	descrizione	applicabilità	Stato di applicazione	note							
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.											
2.2.1. Prestazione ambientale complessiva											
BAT 26.	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche: 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, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo); c. trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.		NON PERTINENTE	In impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici.							
2.2.2. Deflagrazioni											
BAT 27.	Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.		NON PERTINENTE	In impianto non vengono effettuate operazioni che possano provocare deflagrazioni.							
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>Piano di gestione in caso di deflagrazione Il piano si articola in: —un programma di riduzione delle deflagrazioni inteso a individuarne la o le fonti e ad attuare misure preventive delle deflagrazioni, ad esempio ispezione dei rifiuti in ingresso di cui alla BAT 26a, rimozione degli elementi pericolosi di cui alla BAT 26b, — una rassegna dei casi di deflagrazione verificatisi e delle azioni correttive intraprese, e divulgazione delle conoscenze sulle deflagrazioni, —un protocollo d'intervento in caso di deflagrazione.</td> </tr> <tr> <td>b.</td> <td>Serrande di sovrappressione Sono installate serrande di sovrappressione per ridurre le onde di pressione prodotte da deflagrazioni che altrimenti causerebbero gravi danni e conseguenti emissioni.</td> </tr> <tr> <td>c.</td> <td>Pre-frantumazione Uso di un frantumatore a bassa velocità installata a monte del frantumatore principale.</td> </tr> </tbody> </table>	Tecnica	Descrizione	a.	Piano di gestione in caso di deflagrazione Il piano si articola in: —un programma di riduzione delle deflagrazioni inteso a individuarne la o le fonti e ad attuare misure preventive delle deflagrazioni, ad esempio ispezione dei rifiuti in ingresso di cui alla BAT 26a, rimozione degli elementi pericolosi di cui alla BAT 26b, — una rassegna dei casi di deflagrazione verificatisi e delle azioni correttive intraprese, e divulgazione delle conoscenze sulle deflagrazioni, —un protocollo d'intervento in caso di deflagrazione.	b.	Serrande di sovrappressione Sono installate serrande di sovrappressione per ridurre le onde di pressione prodotte da deflagrazioni che altrimenti causerebbero gravi danni e conseguenti emissioni.	c.	Pre-frantumazione Uso di un frantumatore a bassa velocità installata a monte del frantumatore principale.	Generalmente applicabile	
Tecnica	Descrizione										
a.	Piano di gestione in caso di deflagrazione Il piano si articola in: —un programma di riduzione delle deflagrazioni inteso a individuarne la o le fonti e ad attuare misure preventive delle deflagrazioni, ad esempio ispezione dei rifiuti in ingresso di cui alla BAT 26a, rimozione degli elementi pericolosi di cui alla BAT 26b, — una rassegna dei casi di deflagrazione verificatisi e delle azioni correttive intraprese, e divulgazione delle conoscenze sulle deflagrazioni, —un protocollo d'intervento in caso di deflagrazione.										
b.	Serrande di sovrappressione Sono installate serrande di sovrappressione per ridurre le onde di pressione prodotte da deflagrazioni che altrimenti causerebbero gravi danni e conseguenti emissioni.										
c.	Pre-frantumazione Uso di un frantumatore a bassa velocità installata a monte del frantumatore principale.										
		Generalmente applicabile nei nuovi impianti, in funzione del materiale in ingresso. Applicabile negli impianti sottoposti a modifiche sostanziali in cui sia stato comprovato un alto numero di deflagrazioni.									
2.2.3. Efficienza energetica											

BAT	descrizione	applicabilità	Stato di applicazione	note								
BAT 28.	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore. Il frantumatore è alimentato in maniera uniforme evitando interruzioni o sovraccarichi per non causare arresti e riavvii indesiderati.		NON PERTINENTE	L'impianto non è dotato di frantumatore.								
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.												
2.3.1. Emissioni nell'atmosfera												
BAT 29.	Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14 h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.		NON PERTINENTE	In impianto non vengono effettuate attività di trattamento RAEE.								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli Tutti i refrigeranti e gli oli sono eliminati dai RAEE contenenti VFC e/o VHC e catturati da un sistema di aspirazione a vuoto (che riesce ad eliminare, ad esempio, almeno il 90 % del refrigerante). I refrigeranti sono separati dagli oli e gli oli sono degassati. La quantità d'olio che resta nel compressore è ridotta al minimo (in modo che non vi siano perdite dal compressore).</td> </tr> <tr> <td>b.</td> <td>Condensazione criogenica Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in un'unità di condensazione criogenica in cui sono liquefatti (per la descrizione cfr. sezione 6.1). Il gas liquefatto è depositato in serbatoi pressurizzati per sottoporlo a ulteriore trattamento.</td> </tr> <tr> <td>c.</td> <td>Adsorbimento Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in sistemi di adsorbimento (per la descrizione cfr. sezione 6.1). Il carbone attivo esaurito è rigenerato con aria calda pompata nel filtro per desorbire i composti organici. In seguito lo scarico gassoso di rigenerazione è compresso e raffreddato per liquefare i composti organici (in alcuni casi mediante condensazione criogenica). Il gas liquefatto è in seguito depositato in serbatoi pressurizzati. I restanti scarichi gassosi risultanti dalla fase di compressione sono di norma reintrodotti nel sistema di adsorbimento per rendere minime le emissioni di VFC/VHC.</td> </tr> </tbody> </table>	Tecnica	Descrizione	a.	Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli Tutti i refrigeranti e gli oli sono eliminati dai RAEE contenenti VFC e/o VHC e catturati da un sistema di aspirazione a vuoto (che riesce ad eliminare, ad esempio, almeno il 90 % del refrigerante). I refrigeranti sono separati dagli oli e gli oli sono degassati. La quantità d'olio che resta nel compressore è ridotta al minimo (in modo che non vi siano perdite dal compressore).	b.	Condensazione criogenica Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in un'unità di condensazione criogenica in cui sono liquefatti (per la descrizione cfr. sezione 6.1). Il gas liquefatto è depositato in serbatoi pressurizzati per sottoporlo a ulteriore trattamento.	c.	Adsorbimento Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in sistemi di adsorbimento (per la descrizione cfr. sezione 6.1). Il carbone attivo esaurito è rigenerato con aria calda pompata nel filtro per desorbire i composti organici. In seguito lo scarico gassoso di rigenerazione è compresso e raffreddato per liquefare i composti organici (in alcuni casi mediante condensazione criogenica). Il gas liquefatto è in seguito depositato in serbatoi pressurizzati. I restanti scarichi gassosi risultanti dalla fase di compressione sono di norma reintrodotti nel sistema di adsorbimento per rendere minime le emissioni di VFC/VHC.			
Tecnica	Descrizione											
a.	Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli Tutti i refrigeranti e gli oli sono eliminati dai RAEE contenenti VFC e/o VHC e catturati da un sistema di aspirazione a vuoto (che riesce ad eliminare, ad esempio, almeno il 90 % del refrigerante). I refrigeranti sono separati dagli oli e gli oli sono degassati. La quantità d'olio che resta nel compressore è ridotta al minimo (in modo che non vi siano perdite dal compressore).											
b.	Condensazione criogenica Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in un'unità di condensazione criogenica in cui sono liquefatti (per la descrizione cfr. sezione 6.1). Il gas liquefatto è depositato in serbatoi pressurizzati per sottoporlo a ulteriore trattamento.											
c.	Adsorbimento Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in sistemi di adsorbimento (per la descrizione cfr. sezione 6.1). Il carbone attivo esaurito è rigenerato con aria calda pompata nel filtro per desorbire i composti organici. In seguito lo scarico gassoso di rigenerazione è compresso e raffreddato per liquefare i composti organici (in alcuni casi mediante condensazione criogenica). Il gas liquefatto è in seguito depositato in serbatoi pressurizzati. I restanti scarichi gassosi risultanti dalla fase di compressione sono di norma reintrodotti nel sistema di adsorbimento per rendere minime le emissioni di VFC/VHC.											
2.3.2. Esplosioni												

BAT	descrizione		applicabilità	Stato di applicazione	note
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.			NON APPLICATA	In impianto non vengono effettuate attività di trattamento RAEE.
	Tecnica	Descrizione			
	a.	Atmosfera inerte	Iniettando gas inerte (ad esempio, azoto), la concentrazione di ossigeno nell'apparecchiatura chiusa (ad esempio, frantumatori, triturator, collettori di polveri e schiume) è ridotta (ad esempio, al 4 % in volume).		
	b.	Ventilazione forzata	Con la ventilazione forzata la concentrazione di idrocarburi nell'apparecchiatura chiusa (ad esempio, frantumatori, triturator, collettori di polveri e schiume) è ridotta a < 25 % del limite esplosivo inferiore.		
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.					
2.4.1. Emissioni nell'atmosfera					
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.			NON APPLICATA	In impianto non vengono effettuate attività di trattamento di rifiuti con potere calorifico.
	Tecnica	Descrizione			
	a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.		
	b.	Biofiltro			
	c.	Ossidazione termica			
	d.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)			
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.					
2.5.1. Emissioni nell'atmosfera					
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 Sono incluse tutte le seguenti misure:			NON APPLICATA	In impianto non vengono effettuate attività di trattamento RAEE.
	<ul style="list-style-type: none"> – 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, – 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

BAT	descrizione	applicabilità	Stato di applicazione	note
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				
3.1.1. Prestazione ambientale complessiva				
BAT 33	Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso 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.		NON PERTINENTE	In impianto non si effettuano attività di trattamento biologico di rifiuti.
3.1.2. Emissioni nell'atmosfera				
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.			
	Tecnica	Descrizione		
	a. Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.		
	b. Biofiltro	Cfr. la sezione 6.1. Se il tenore di NH ₃ è elevato (ad esempio, 5–40 mg/Nm ³) può essere necessario pretrattare lo scarico gassoso prima della biofiltrazione (ad esempio, con uno scrubber ad acqua o con soluzione acida) per regolare il pH del mezzo e limitare la formazione di N ₂ O nel biofiltro. Taluni altri composti odorigeni (ad esempio, i mercaptani, l'H ₂ S) possono acidificare il mezzo del biofiltro e richiedono l'uso di uno scrubber ad acqua o con soluzione alcalina per pretrattare lo scarico gassoso prima della biofiltrazione.		
	c. Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1. Il filtro a tessuto è utilizzato nel trattamento meccanico biologico dei rifiuti.		
	d. Ossidazione termica	Cfr. la sezione 6.1.		
	e. Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1. Si utilizzano scrubber ad acqua o con soluzione acida o alcalina, combinati con un biofiltro, ossidazione termica o adsorbimento su carbone attivo.		
			NON PERTINENTE	In impianto non si effettuano attività di trattamento biologico di rifiuti.
3.1.3. Emissioni nell'acqua e utilizzo d'acqua				
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.			
	Tecnica	Descrizione		
	a. Segregazione dei flussi di acque	Il percolato che fuoriesce dai cumuli di compost e dalle andane è segregato dalle acque di dilavamento superficiale (cfr. BAT 19f).	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti	
			NON PERTINENTE	In impianto non si effettuano attività di trattamento biologico di rifiuti.

BAT	descrizione		applicabilità	Stato di applicazione	note
			esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione dei circuiti delle acque.		
	b.	Ricircolo dell'acqua	Ricircolo dei flussi dell'acqua di processo (ad esempio, dalla disidratazione del digestato liquido nei processi anaerobici) o utilizzo per quanto possibile di altri flussi d'acqua (ad esempio, l'acqua di condensazione, lavaggio o dilavamento superficiale). Il grado di ricircolo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio metalli pesanti, sali, patogeni, composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio contenuto di nutrienti).	Generalmente applicabile	
	c.	Riduzione al minimo della produzione di percolato	Ottimizzazione del tenore di umidità dei rifiuti allo scopo di ridurre al minimo la produzione di percolato	Generalmente applicabile	
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.					
3.2.1. Prestazione ambientale complessiva					
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 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.		Il monitoraggio del tenore di umidità nelle andane non è applicabile nei processi chiusi quando sono stati identificati problemi sanitari o di sicurezza, nel qual caso il tenore di umidità può essere monitorato prima di caricare i rifiuti nella fase di compostaggio chiusa e regolato alla loro uscita.	NON PERTINENTE	In impianto non si effettuano attività di trattamento aerobico di rifiuti.
3.2.2. Emissioni odorigene ed emissioni diffuse nell'atmosfera					
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 seguito indicate.			NON PERTINENTE	In impianto non si effettuano attività di trattamento aerobico di rifiuti.

BAT	descrizione		applicabilità	Stato di applicazione	note
	Tecnica	Descrizione			
	a.	Copertura con membrane semipermeabili	Le andane in fase di biossidazione accelerata sono coperte con membrane semipermeabili.	Generalmente applicabile	
	b.	Adeguamento delle operazioni alle condizioni meteorologiche	Sono comprese tecniche quali: —tenere conto delle condizioni e delle previsioni meteorologiche al momento d'intraprendere attività importanti all'aperto. Ad esempio, evitare la formazione o il rivoltamento delle andane o dei cumuli, il vaglio o la triturazione quando le condizioni meteorologiche sono sfavorevoli alla dispersione delle emissioni (ad esempio, con vento troppo debole, troppo forte o che spira in direzione di recettori sensibili); —orientare le andane in modo che la minore superficie possibile del materiale in fase di compostaggio sia esposta al vento predominante per ridurre la dispersione degli inquinanti dalla superficie delle andane. Le andane e i cumuli sono di preferenza situati nel punto più basso del sito.	Generalmente applicabile	
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.					
3.3.1. Emissioni nell'atmosfera					
BAT 38	<p>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.</p> <p>Attuazione di un sistema di monitoraggio manuale e/o automatico per:</p> <ul style="list-style-type: none"> — 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. Il sistema di cui sopra prevede il monitoraggio e/o il controllo dei principali parametri dei rifiuti e dei processi, ad esempio: <ul style="list-style-type: none"> — pH e alcalinità dell'alimentazione del digestore, — temperatura d'esercizio del digestore, — portata e fattore di carico organico dell'alimentazione del digestore, — concentrazione di acidi grassi volatili (VFA - volatile fatty acids) e ammoniaca nel digestore e nel digestato, — quantità, composizione (ad esempio, H₂S) e pressione del biogas, — livelli di liquido e di schiuma nel digestore. 			NON PERTINENTE	In impianto non si effettuano attività di trattamento anaerobico di rifiuti.

BAT	descrizione		applicabilità	Stato di applicazione	note
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.					
3.4.1. Emissioni nell'atmosfera					
BAT 39	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate.			NON PERTINENTE	In impianto non si effettuano attività di trattamento meccanico biologico di rifiuti.
	Tecnica	Descrizione			
	a.	Segregazione dei flussi di scarichi gassosi	Separazione del flusso totale degli scarichi gassosi in flussi ad alto e basso tenore di inquinanti, come identificati nell'inventario di cui alla BAT 3.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione dei circuiti dell'aria.	
b.	Ricircolo degli scarichi gassosi	Reimmissione nel processo biologico degli scarichi gassosi a basso tenore di inquinanti seguita dal trattamento degli scarichi gassosi adattato alla concentrazione di inquinanti (cfr. BAT 34). L'uso degli scarichi gassosi nel processo biologico potrebbe essere subordinato alla temperatura e/o al tenore di inquinanti degli scarichi gassosi. Prima di riutilizzare lo scarico gassoso può essere necessario condensare il vapore acqueo ivi contenuto, nel qual caso occorre raffreddare lo scarico gassoso e l'acqua condensata è reimmessa in circolo quando possibile (cfr. BAT 35) o trattata prima di smaltirla			

4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI

BAT	descrizione	applicabilità	Stato di applicazione	note										
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														
4.1.1. Prestazione ambientale complessiva														
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) 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.		NON PERTINENTE	In impianto non si effettuano attività di trattamento fisico-chimico di rifiuti solidi e/o pastosi.										
4.1.2. Emissioni nell'atmosfera														
BAT 41	Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH ₃ nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		NON PERTINENTE	In impianto non si effettuano attività di trattamento fisico-chimico di rifiuti solidi e/o pastosi.										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>Adsorbimento</td> </tr> <tr> <td>b.</td> <td>Biofiltro</td> </tr> <tr> <td>c.</td> <td>Filtro a tessuto</td> </tr> <tr> <td>d.</td> <td>Lavaggio a umido (wet scrubbing)</td> </tr> </tbody> </table>	Tecnica	Descrizione	a.	Adsorbimento	b.	Biofiltro	c.	Filtro a tessuto	d.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.		
Tecnica	Descrizione													
a.	Adsorbimento													
b.	Biofiltro													
c.	Filtro a tessuto													
d.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)													
4.2. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati														
4.2.1. Prestazione ambientale complessiva														
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) Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda il tenore di composti clorurati (ad esempio, solventi clorurati o PCB).		APPLICATA	Nonostante in impianto non vengano effettuate attività di rigenerazione degli olii usati, la presente BAT risulta applicata per quanto concerne le procedure di preaccettazione ed accettazione, anche in riferimento alla BAT 2; tali procedure prevedono il controllo in ingresso del tenore di PCB.										
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.		NON PERTINENTE	In impianto non vengono effettuate attività di rigenerazione degli olii usati.										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>Recupero di materiali</td> </tr> </tbody> </table>	Tecnica	Descrizione	a.	Recupero di materiali	Uso dei residui organici della distillazione a vuoto, dell'estrazione con solvente, dell'evaporazione a film sottile ecc. in prodotti di asfalto ecc.								
Tecnica	Descrizione													
a.	Recupero di materiali													

BAT	descrizione		applicabilità	Stato di applicazione	note
	b.	Recupero di energia	Uso dei residui organici della distillazione a vuoto, dell'estrazione con solvente, dell'evaporazione a film sottile ecc. per il recupero di energia		
4.2.2. Emissioni nell'atmosfera					
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.			APPLICATA	Le operazioni di carico/scarico degli olii usati avvengono esclusivamente in circuito chiuso.
	Tecnica		Descrizione	APPLICATA	Nonostante l'impianto non produca emissioni in atmosfera, gli sfiati dei serbatoi sono comunque convogliati e attraversano un filtro a carboni attivi (tecnica a.).
	a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.		
	b.	Ossidazione termica	Cfr. la sezione 6.1. Vi sono inclusi anche i casi in cui gli scarichi gassosi sono inviati a un forno di processo o a una caldaia.		
	c.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.		
4.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico					
4.3.1. Emissioni nell'atmosfera					
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.			APPLICATA	In impianto viene effettuato il trattamento fisico-chimico delle emulsioni.
	Tecnica		Descrizione	APPLICATA	Nonostante l'impianto non produca emissioni in atmosfera, gli sfiati dei serbatoi e dei reattori (serbatoio dotato di agitatore meccanico) sono comunque convogliati e attraversano un filtro a carboni attivi (tecnica a.).
	a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.		
	b.	Condensazione criogenica			
	c.	Ossidazione termica			
	d.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)			
4.4. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti					
4.4.1. Prestazione ambientale complessiva					
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.			NON PERTINENTE	In impianto non vengono effettuate attività di rigenerazione di solventi esausti.
	Tecnica		Descrizione	L'applicabilità è subordinata al fabbisogno di energia, quando eccessivo a fronte della quantità di solvente recuperato.	
	a.	Recupero di materiali	I solventi sono recuperati dai residui della distillazione per evaporazione.		
	b.	Recupero di energia	I residui della distillazione sono utilizzati per recuperare energia.	Generalmente applicabile	
4.4.2. Emissioni nell'atmosfera					

BAT	descrizione		applicabilità	Stato di applicazione	note	
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.			NON PERTINENTE	In impianto non vengono effettuate attività di rigenerazione di solventi esausti.	
	Tecnica		Descrizione			
	a.	Ricircolo dei gas di processo in una caldaia a vapore	I gas di processo provenienti dal condensatore sono inviati alla caldaia a vapore che alimenta l'impianto.	Può non essere applicabile al trattamento dei rifiuti di solventi alogenati, per evitare la formazione e l'emissione di PCB e/o PCDD/F.		
	b.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	L'applicabilità della tecnica è subordinata a considerazioni di sicurezza (ad esempio, i letti di carbone attivo tendono all'autocombustione quando alimentati a chetoni).		
	c.	Ossidazione termica	Cfr. la sezione 6.1.	Per evitare la formazione e l'emissione di PCB e/o PCDD/F.		
	d.	Condensazione o condensazione criogenica	Cfr. la sezione 6.1.	Generalmente applicabile		
e.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.	Generalmente applicabile			
4.6. Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato						
4.6.1. Prestazione ambientale complessiva						
BAT 48	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.			NON PERTINENTE	In impianto non vengono effettuate attività di trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato.	
	Tecnica		Descrizione			
	a.	Recupero di calore dagli scarichi gassosi dei forni	Il calore recuperato può essere utilizzato, ad esempio, per preriscaldare l'aria di combustione o per produrre il vapore impiegato anche per riattivare il carbone attivo esaurito	Generalmente applicabile		
b.	Forno a riscaldamento indiretto	Si utilizza un forno a riscaldamento indiretto per evitare il contatto tra il contenuto del forno e gli effluenti gassosi provenienti dal o dai bruciatori.	Poiché i forni a riscaldamento indiretto in genere sono costruiti con un tubo metallico, i problemi di corrosione			

BAT	descrizione		applicabilità	Stato di applicazione	note
			possono limitarne l'applicabilità. Vi possono anche essere limitazioni economiche all'adozione di questa tecnica negli impianti già esistenti		
	c.	Tecniche integrate nei processi per ridurre le emissioni nell'atmosfera	Le tecniche consistono, ad esempio: — nella regolazione della temperatura del forno e, nel caso di forni rotativi, della velocità di rotazione, — nella scelta del combustibile, — nell'uso di un forno a camera stagna o nel funzionamento del forno a pressione ridotta per evitare emissioni diffuse nell'atmosfera.	Generalmente applicabile	
4.6.2. Emissioni nell'atmosfera					
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.			NON PERTINENTE	In impianto non vengono effettuate attività di trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato.
	Tecnica		Descrizione		
	a.	Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. Questa tecnica è utilizzata in combinazione con altre tecniche di abbattimento		
	b.	Precipitatore elettrostatico (ESP)	Cfr. la sezione 6.1.		
	c.	Filtro a tessuto			
	d.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)			
	e.	Adsorbimento			
	f.	Condensazione			
	g.	Ossidazione termica(1)			
	(1) Per la rigenerazione del carbone attivo impiegato nelle applicazioni industriali in cui è probabile che siano presenti sostanze alogenate refrattarie o altre sostanze termoresistenti, l'ossidazione termica è effettuata a una temperatura di almeno 1 100 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi. Per il carbone attivo utilizzato per applicazioni alimentari e acqua potabile, è sufficiente un postcombustore con temperatura di almeno 850 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi (cfr. sezione 6.1).				
4.7. Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno scavato contaminato					
4.7.1. Emissioni nell'atmosfera					
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.			NON PERTINENTE	In impianto non vengono eseguite attività di lavaggio con acqua di terreno contaminato.
	Tecnica		Descrizione		

BAT	descrizione		applicabilità	Stato di applicazione	note
	a.	Adsorbimento			
	b.	Filtro a tessuto			
	c.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)			
Cfr. la sezione 6.1.					
4.8. Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB					
4.8.1. Prestazione ambientale complessiva					
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.			NON PERTINENTE	In impianto non vengono effettuate attività di decontaminazione di apparecchiature contenenti PCB.
	Tecnica		Descrizione		
	a.	Rivestimento delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	Le tecniche consistono, ad esempio: —nel rivestire di resina il pavimento di cemento dell'intera zona di deposito e trattamento.		
	b.	Attuazione di norme per l'accesso del personale intese a evitare la dispersione della contaminazione	Le tecniche consistono, ad esempio, nel: <ul style="list-style-type: none"> – chiudere a chiave i punti di accesso alle zone di deposito e trattamento; – subordinare a condizioni speciali l'accesso alla zona in cui sono tenute e manipolate le apparecchiature contaminate; – prevedere spogliatoi separati per indossare gli indumenti di protezione puliti e togliere quelli sporchi. 		
	c.	Ottimizzazione della pulizia delle apparecchiature e del drenaggio	Le tecniche consistono, ad esempio, nel: <ul style="list-style-type: none"> – pulire con detergente anionico la superficie esterna delle apparecchiature contaminate, – svuotare le apparecchiature con una pompa o sotto vuoto anziché per gravità, – definire e applicare procedure per riempire, svuotare e (s)collegare la camera a vuoto, – prevedere un lungo periodo di drenaggio (almeno 12 ore) per evitare l'eventuale gocciolamento di liquido contaminato durante le operazioni successive di trattamento, dopo la separazione del nucleo dal corpo di un trasformatore elettrico. 		
	d.	Controllo e monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera	Le tecniche consistono, ad esempio, nel: <ul style="list-style-type: none"> – raccogliere e trattare con filtri a carbone attivo l'aria della zona di decontaminazione, – collegare lo sfiato della pompa a vuoto di cui alla tecnica «c» a un sistema terminale di abbattimento (ad esempio, inceneritore ad alta 		

BAT	descrizione		applicabilità	Stato di applicazione	note
			temperatura, ossidazione termica o adsorbimento su carbone attivo), – monitorare le emissioni convogliate (cfr. BAT 8), – monitorare la deposizione atmosferica potenziale di PCB (ad esempio, mediante misurazioni fisico-chimiche o biomonitoraggio).		
e.	Smaltimento dei residui di trattamento dei rifiuti		Le tecniche consistono, ad esempio, nel: – destinare all'incenerimento ad alta temperatura le parti porose contaminate del trasformatore elettrico (legno e carta), – distruggere i PCB contenuti negli oli (ad esempio, attraverso dechlorazione, idrogenazione, processi con elettroni solvatati, incenerimento ad alta temperatura).		
f.	Recupero del solvente, nel caso di lavaggio con solventi		Il solvente organico è raccolto e distillato per riutilizzarlo nel processo.		

5. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA

BAT	descrizione		applicabilità	Stato di applicazione	note
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.					
5.1. Prestazione ambientale complessiva					
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) Monitoraggio dei rifiuti in ingresso, ad esempio in termini di: — bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)], — fattibilità della rottura delle emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio.			APPLICATA	La presente BAT trova applicazione relativamente alle procedure di preaccettazione ed accettazione, anche in riferimento alla BAT 2; le procedure prevedono la verifica della fattibilità della rottura delle emulsioni mediante prove a scala di laboratorio.
5.2. Emissioni nell'atmosfera					
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.			APPLICATA	Gli sfiati dei serbatoi sono comunque convogliati e attraversano un filtro a carboni attivi (tecnica a.).
	Tecnica	Descrizione			
	a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.		
	b.	Biofiltro			
	c.	Ossidazione termica			
	d.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)			