

Installazione IPPC: VENANZIEFFE SRL Stabilimento di Parabiago (MI)

ALLEGATO TECNICO

Identificazione Installazione IPPC	
Ragione sociale	VENANZIEFFE SRL
Sede Legale	Viale Lombardia 62/64 –Parabiago (MI)
Sede Operativa	Viale Lombardia 62/64 –Parabiago (MI)
Tipo di installazione	Installazione esistente ai sensi del Titolo III bis della Parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
Codice e attività IPPC	<p><i>5.1 – Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una delle seguenti attività:</i></p> <p><i>c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;</i></p> <p><i>d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5. 1 e 5.2</i></p> <p><i>5.5 – Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti (R13 – D15)</i></p>
Attività NON IPPC	<p>Le attività IPPC sopra elencate svolte sui rifiuti pericolosi, vengono svolte anche su rifiuti non pericolosi come attività non IPPC: miscelazione, ricondizionamento preliminare, trattamento emulsioni e separazione gravimetrica, pressatura e triturazione rifiuti.</p>
Modifiche	Descritte nel capitolo PREMESSE

## INDICE

<b>PREMESSE .....</b>	<b>5</b>
<b>A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE.....</b>	<b>6</b>
<b>A 1. Inquadramento dell'installazione e del sito .....</b>	<b>6</b>
<i>A.1.1 Inquadramento dell'installazione IPPC.....</i>	<i>6</i>
<i>A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito.....</i>	<i>8</i>
<b>A 2. Stato autorizzativo ed autorizzazioni sostituite dall'AIA .....</b>	<b>9</b>
<b>A 3. Opere edilizie.....</b>	<b>10</b>
<b>B. QUADRO ATTIVITÀ DI GESTIONE RIFIUTI.....</b>	<b>12</b>
<b>B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'installazione .....</b>	<b>12</b>
<b>B.2 Tipologia dei rifiuti ritirati e relative aree di stoccaggio ed operazioni di     recupero/smaltimento.....</b>	<b>19</b>
<b>B.3 Gestione rifiuti in ingresso.....</b>	<b>23</b>
<b>B.4 Tabelle di miscelazione.....</b>	<b>38</b>
<b>B.5 Materie Prime ed Ausiliarie .....</b>	<b>52</b>
<b>B.6 Risorse idriche ed energetiche.....</b>	<b>52</b>
<b>C. QUADRO AMBIENTALE.....</b>	<b>54</b>
<b>C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento .....</b>	<b>54</b>
<b>C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento .....</b>	<b>58</b>
<b>C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento .....</b>	<b>62</b>
<b>C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento .....</b>	<b>62</b>
<i>C.4.1 Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento.....</i>	<i>63</i>
<b>C.5 Produzione Rifiuti.....</b>	<b>63</b>
<i>C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (art. 185 bis del D.Lgs. 152/06).....</i>	<i>63</i>
<i>C.5.2 Rifiuti gestiti in stoccaggio autorizzato (art. 208 D.Lgs 152/06) .....</i>	<i>63</i>
<b>C.6 Bonifiche .....</b>	<b>64</b>
<b>C.7 Rischi di incidente rilevante.....</b>	<b>64</b>
<b>C.8 Controllo radiometrico.....</b>	<b>64</b>
<b>D. QUADRO INTEGRATO.....</b>	<b>65</b>
<b>D.1 Applicazione delle BAT/MTD.....</b>	<b>65</b>
<b>D.2 Criticità riscontrate.....</b>	<b>79</b>
<b>D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento     in atto e programmate.....</b>	<b>79</b>
<b>E. QUADRO PRESCRITTIVO .....</b>	<b>82</b>
<b>E.1 Aria.....</b>	<b>82</b>

<i>E.1.1 Valori limite di emissione</i> .....	82
<i>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo</i> .....	82
<i>E.1.3 Attivazione di nuovi impianti/nuovi punti emissivi</i> .....	84
<i>E.1.4 Prescrizioni impiantistiche</i> .....	84
<i>E.1.5 Impianti di contenimento</i> .....	85
<i>E.1.6 Criteri di manutenzione</i> .....	86
<i>E.1.7 Eventi incidentali/molestie olfattive</i> .....	86
<b>E.2 Acqua</b> .....	<b>87</b>
<i>E.2.1 Valori limite di emissione</i> .....	87
<i>E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo</i> .....	88
<i>E.2.3 Criteri di manutenzione</i> .....	88
<i>E.2.4 Prescrizioni impiantistiche</i> .....	88
<i>E.2.5 Prescrizioni generali</i> .....	88
<i>E.2.6 Prescrizioni del Gestore e di ATO</i> .....	89
<b>E.3 Rumore</b> .....	<b>92</b>
<i>E.3.1 Valori limite</i> .....	92
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo</i> .....	92
<i>E.3.3 Prescrizioni generali</i> .....	92
<b>E.4 Suolo</b> .....	<b>92</b>
<b>E.5 Rifiuti</b> .....	<b>93</b>
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo</i> .....	93
<i>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche</i> .....	95
<i>E.5.3. Attività di gestione rifiuti autorizzata</i> .....	95
<i>E.5.4 Prescrizioni generali</i> .....	99
<b>E.6 Ulteriori prescrizioni</b> .....	<b>99</b>
<b>E.7 Monitoraggio e Controllo</b> .....	<b>101</b>
<b>E.8 Prevenzione e Gestione degli eventi emergenziali</b> .....	<b>101</b>
<b>E.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività</b> .....	<b>101</b>
<b>E.10 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche</b> .....	<b>102</b>
<b>F. PIANO DI MONITORAGGIO</b> .....	<b>103</b>
<b>F.1 Finalità del monitoraggio</b> .....	<b>103</b>
<b>F.2 Chi effettua il self-monitoring</b> .....	<b>103</b>
<b>F.3 Parametri da monitorare</b> .....	<b>104</b>
<i>F.3.1 Risorsa idrica</i> .....	104
<i>F.3.2 Risorsa energetica</i> .....	104
<i>F.3.3 Aria</i> .....	104
<i>F.3.4 Acqua</i> .....	105
<i>F.3.5 Rumore</i> .....	107
<i>F.3.6 Radiazioni</i> .....	107
<i>F.3.7 Rifiuti</i> .....	107

<b>F.4 Gestione dell'impianto</b> .....	<b>109</b>
<i>F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici</i> .....	<i>109</i>
<i>F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)</i> .....	<i>110</i>
<b>ALLEGATI</b> .....	<b>110</b>
<i>Riferimenti planimetrici</i> .....	<i>110</i>

## **PREMESSE**

L'impianto è autorizzato con provvedimento R.G. n. 3235/2018 del 9/05/2018, modificato con provvedimento R.G. n. 6659/2020 del 6/10/2020, rilasciati dalla Città Metropolitana di Milano.

Con Autorizzazione Dirigenziale R.G. n. 5806 del 5/08/2022 è stato rilasciato provvedimento di riesame parziale con adeguamento alle BATCs-WT/MTD di settore.

Il presente allegato tecnico è finalizzato al riesame dell'AIA e autorizzazione alla realizzazione degli interventi previsti con il progetto di modifica, che riguardano:

- installazione nuovo parco serbatoi (serbatoi dedicati allo stoccaggio di oli ed emulsioni esauste) con relativo ampliamento della capacità di stoccaggio e aumento potenzialità autorizzata di miscelazione;
- installazione nuovo combustore termico rigenerativo;
- sostituzione generatore di vapore identificato all'interno dell'Allegato Tecnico con la sigla M2 con nuovo generatore mod. BNX500 (tale sostituzione è legata esclusivamente ad obsolescenza tecnologica);
- utilizzo simultaneo dei due macchinari denominati "Pieralisi 1" e "Pieralisi 2" atti al trattamento degli biolubrificanti e delle emulsioni esauste;
- rinuncia operazioni R3 e R4.

## A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

### A 1. Inquadramento dell'installazione e del sito

#### A.1.1 Inquadramento dell'installazione IPPC

Già presente nel settore del recupero dal 1960, la società nasce come ditta individuale e diventa Srl nel 1992, assumendo la denominazione di VENANZIEFFE.

Specializzata nella raccolta di oli usati, di emulsioni oleose e di accumulatori usati, è regolarmente autorizzata alla raccolta, al trasporto ed allo stoccaggio di rifiuti speciali pericolosi e non.

L'attività è relativa alla gestione di rifiuti pericolosi e non pericolosi, in prevalenza oli ed emulsioni ed è riconducibile principalmente a:

- microraccolta di rifiuti di vario genere, pericolosi e non pericolosi, prevalentemente costituiti da oli, emulsioni oleose ed accumulatori esausti, con operazioni di messa in riserva/deposito preliminare per il successivo recupero o smaltimento;
- ricondizionamento finalizzato all'ottimizzazione degli imballaggi;
- trattamento di oli esausti (solo miscelazione) ed emulsioni oleose (separazione gravimetria con centrifuga, miscelazione);
- riduzione volumetrica contenitori.

VENANZIEFFE è concessionario del CONOU Consorzio Nazionale degli Oli Minerali Usati e di altri sistemi collettivi e/o consortili per la raccolta, il trasporto, il trattamento, la rigenerazione e lo smaltimento (ovvero, gestione) di rifiuti.

La società si occupa della gestione dei rifiuti in tutti i suoi aspetti al fine di risolvere le esigenze della clientela. La sede operativa è fornita di sistemi operativi computerizzati, di un parco veicoli attrezzato, di apparecchiature per la raccolta e l'aspirazione (sottovuoto e non) di tutti i rifiuti.

Lo stabilimento produttivo della Ditta è ubicato nel comune di Parabiago (MI) ed è individuato dalle seguenti coordinate Gauss - Boaga:

E 1.496.280

N 5.043.850

Oltre alle aree destinate alla normale attività di gestione rifiuti, all'interno dell'impianto, è presente una linea automatica di lavaggio degli automezzi tramite spazzole (rulli). All'interno del capannone adiacente, è stata collocata un'area dedicata al sistema di dosaggio dei detergenti, due serbatoi d'acqua, la pompa ad alta pressione ed il quadro elettrico. Tutti gli organi di comando sono gestiti elettronicamente. Il funzionamento di tale sistema di lavaggio automezzi è saltuario.

L'installazione IPPC, soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessata dalle seguenti attività:

Attività IPPC (n.)	Codice IPPC	Attività IPPC	Operazioni autorizzate (Allegato B e/o C – allegato alla parte IV del d.lgs. 152/06)	Capacità autorizzata di trattamento	Rifiuti Speciali NP	Rifiuti Speciali P	Rifiuti Urbani NP	Rifiuti urbani P
1	5.1 c) 5.1 d)	Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una delle seguenti attività:	R12-D13-D14	450.000 t/a (*)	-	X	-	X

		c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2; d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2						
2	5.5	Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti (R13 - D15)	R13-D15	3.197,9 mc	-	X	-	X
<b>Attività NON IPPC (n.)</b>	<b>Codice IPPC</b>	<b>Attività NON IPPC</b>	<b>Operazioni autorizzate (Allegato B e/o C – allegato alla parte IV del d.lgs. 152/06)</b>	<b>Capacità autorizzata di trattamento</b>	<b>Rifiuti Speciali NP</b>	<b>Rifiuti Speciali P</b>	<b>Rifiuti Urbani NP</b>	<b>Rifiuti urbani P</b>
3	-	Messa in riserva e Deposito preliminare	R13-D15	1.955 mc	X	-	X	-
4	-	Trattamento emulsioni e separazione gravimetrica; Pressatura e triturazione rifiuti; Ricondizionamento preliminare; Miscelazione	R12-D13-D14	450.000 t/a (*)	X	-	X	-

Tabella A1 –Attività IPPC e NON IPPC per attività di gestione rifiuti

(\*): il quantitativo annuo di trattamento riferito alle operazioni R12, D13 e D14 è da intendersi come valore complessivo, comprensivo sia dei rifiuti pericolosi sia dei rifiuti non pericolosi, come dettagliato nel paragrafo B.1., fermo restando che l'impresa dichiara che la capacità di trattamento giornaliera per i rifiuti pericolosi è comunque maggiore di 10 t/giorno.

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

Superficie totale	Superficie adibita all'attività	Superficie non adibita all'attività	Superfici e coperta adibita all'attività	Superficie scolante (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata (piazzali + bacini di contenimento)	Superficie verde	Anno inizio attività	Anno ultimo ampliamento dell'impianto
26.600 m <sup>2</sup>	14.010 m <sup>2</sup>	12.590 m <sup>2</sup>	5.717 m <sup>2</sup>	7.070 m <sup>2</sup>	7.570 m <sup>2</sup>	723 m <sup>2</sup>	2000	2023

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

(\*) Così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4/2006 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne ovvero

*“superficie scolante: l'insieme di strade, cortili, piazzali, aree di carico e scarico e di ogni altra analoga superficie scoperta, alle quali si applicano le disposizioni sullo smaltimento delle acque meteoriche di cui al presente Regolamento”.*

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

L'impianto è sito in Viale Lombardia in Villastanza di Parabiago, nella zona a sud del Comune di Parabiago (MI). Il comune di Parabiago è situato nella parte nord-occidentale della Città metropolitana di Milano e confina a sud con i comuni di Arluno e di Casorezzo, a ovest con i comuni di Busto Garolfo e Canegrate, a Nord con i comuni di San Vittore Olona e Cerro Maggiore, a est con il comune di Nerviano.

Il territorio comunale di Parabiago appartiene geologicamente alla porzione della media-alta Pianura Padana, è posto tra le quote 189 e 167 metri s.l.m. e digrada verso sud-sud ovest con pendenza media dell'ordine del 4-5 per mille.

In superficie sono presenti terreni di era quaternaria e di natura fluvioglaciale e fluviale, distribuiti in due distinte aree di affioramento:

AA Area di affioramento dei depositi fluviali terrazzati dell'Olona (Alluvium antico – Olocene);

FGW Area di affioramento dei depositi fluvioglaciali e fluviali (Fluvioglaciale Wurm – Pleistocene superiore).

L'impianto di Venanzieffe Srl è situato all'interno dell'affioramento FGW, a sinistra rispetto al fiume Olona. La quota s.l.m. del piano campagna nell'impianto risulta essere circa pari a 178 m.

Il suolo, secondo gli studi e la classificazione effettuata dall'ERSAF, risulta avere un valore naturalistico basso.

L'elemento idrografico primario locale è costituito dal fiume Olona che nasce sulle Prealpi di Varese presso Rasa in Valganna e si sviluppa per circa 70 Km nella Lombardia nord-occidentale.

Lo studio geologico del territorio comunale ha individuato le zone potenzialmente soggette ad allagamenti per esondazione del fiume Olona. L'impianto di Venanzieffe Srl è situato nella classe G/A – *“Classe di fattibilità 2 (con modeste limitazioni): zone situate a quote superiori a quelle storicamente raggiunte dalle acque di esondazione del fiume Olona e quindi non soggette ad allagamento”*. In tale area devono essere rispettate le sole prescrizioni geologiche relative a tutto il territorio comunale (art. 37.A) che impongono, in sede di presentazione di nuove pratiche edilizie per determinate opere sia pubbliche che private, una relazione geologica firmata da un tecnico abilitato.

Il flusso medio delle acque sotterranee risulta diretto da nord-nordovest verso sud-sudest, con gradiente medio del 2 per mille. La morfologia della superficie freatica presenta un asse drenante situato nella porzione sud-orientale del territorio comunale e, nell'area in cui è sito l'impianto, la soggiacenza della falda è pari a circa 23 metri di profondità.

L'area di proprietà della Società Venanzieffe Srl è identificata dal P.G.T. del comune di Parabiago nel foglio 19, mappali 31 e 481 e classificata come *“Tessuto per attività produttiva”* con la previsione di Fascia di Rispetto Stradale per la parte adiacente a Viale Lombardia.

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

Destinazione d'uso dell'area Secondo il PGT vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro dell'installazione
	Zona A1 - Edifici di pregio	> 500 m
	Zona A2 - Edilizia civile tradizionale	> 500 m
	Zona A3 - Edifici ed organismi da riqualificare	> 500 m
	Zona A4 - Edifici recenti o dissonanti	> 500 m
	Zona B1.1 - Zone miste già edificate	300 m
	Zona B1.2 - Zone miste non edificate	> 500 m
	Zona B2.1 - Zone omogenee a bassa densità edilizia già edificate	50 m
	Zona B2.2 - Zone omogenee a bassa densità non edificate	100 m
	Zona C - Zona di trasformazione e di riqualificazione urbana	80 m
	Zona D1 - Aree produttive esistenti	0 m
	Zona D2 - Aree produttive di nuovo insediamento	0 m
	Zona E - Aree agricole	> 500 m
	Zona F - Aree per edifici ed attrezzature pubbliche	> 500 m
Zone G - Standard comunali	50 m	

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

Nella tabella seguente sono riportati i principali vincoli presenti sul territorio circostante l'impianto nel raggio di 500 m:

Tipo di vincolo	Distanza minima del vincolo dal perimetro dell'installazione	Norme di riferimento	Note
Aree protette	-		-
Paesaggistico	-		-
Architettonico	-		-
Archeologico	< 500 m	L. 1089/39	Zona a rischio archeologico
Demaniale	-		-
Fasce fluviali - PAI	-		-
Idrogeologico	-		-
Siti di interesse comunitario	-		-
Altro	< 500 m	D.M. 24/11/1984	Fascia di rispetto metanodotto ad alta pressione

Tabella A4 - Tabella delle aree soggette a vincoli ambientali nel territorio circostante (R= 500 m)

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

La tabella seguente riassume lo stato autorizzativo dell'installazione IPPC:

Settore	Norma di riferimento	Ente	Estremi del provvedimento	Data di emissione	Scadenza	N. d'ordine attività	Sost da AIA	Note
AIA	D.Lgs. 152/06	Città metropolitana di Milano	R.G. 3235	09/05/2018	08/05/2034	IPPC e non IPPC	-	-
AIA	D.Lgs. 152/06	Città metropolitana di Milano	R.G. 5663	31/07/2018	08/05/2034	IPPC e non IPPC	-	Variante in corso d'opera
AIA	D.Lgs. 152/06	Città metropolitana di Milano	Pres. d'atto Prot. 129752	31/05/2019		IPPC e non IPPC	-	Modifica non sostanziale
AIA	D.Lgs. 152/06	Città metropolitana di Milano	Pres. d'atto Prot. 24091	31/01/2020		IPPC e non IPPC	-	Modifica non sostanziale
AIA	D.Lgs. 152/06	Città metropolitana di Milano	R.G. 6659	06/10/2020	08/05/2034	IPPC e non IPPC	-	Decadenza parziale della modifica non sostanziale

Settore	Norma di riferimento	Ente	Estremi del provvedimento	Data di emissione	Scadenza	N. d'ordine attività	Sost da AIA	Note
AIA	D.Lgs. 152/06	Città metropolitana di Milano	Presca d'atto Prot. 191797	10/11/2020		IPPC e non IPPC	-	Modifica non sostanziale
AIA	D.Lgs. 152/06	Città metropolitana di Milano	R.G. 5608	05/08/2022	08/05/2034	IPPC e non IPPC	-	Aggiornamento e adeguamento BATCs-WT/MTD
AIA	D.Lgs. 152/06	Città metropolitana di Milano	Pratica CIP AIA 122910	12/07/2023		IPPC e non IPPC	-	Modifica non sostanziale
AIA	D.Lgs. 152/06	Città metropolitana di Milano	Pratica CIP AIA 13058N	10/11/2023		IPPC e non IPPC	-	Modifica non sostanziale
Verifica VIA	D.Lgs. 152/06	Città metropolitana di Milano	R.G. 8825/2024	22/10/2024	-	-	-	-
CPI	D.Lgs. 151/2011	VVF	Pratica n. 337485	10/01/2022	10/01/2027	IPPC e non IPPC	No	-
CPI	D.Lgs. 151/2011	VVF	Pratica n. 337485; SCIA prot. n. 6783 del 13/02/2024 per ampliamento	Riscontro Comando Vigili del fuoco di Milano U0064197 del 8/09/2025	-	IPPC e non IPPC	No	-

**Tabella A5 – Stato autorizzativo**

L'installazione è in possesso delle seguenti certificazioni/registrazioni:

- Registrazione EMAS con certificato rilasciato dal Comitato Ecolabel – Ecoaudit n. I – 000368 del 08 settembre 2005 (validità certificato fino al 24/03/2028);
- Certificazione UNI EN ISO 14001:2004 con certificato rilasciato da DNV n. CERT-315-2001-AE-MIL-SINCERT del 15 febbraio 2006 (scadenza 19/12/2028);
- Certificazione UNI EN ISO 9001:2000 con certificato rilasciato da DNV n. CERT-09792-2001- AQ-MIL-SINCERT del 8 marzo 2005 (con scadenza 14/12/2027);
- Distributore di gasolio per autotrazione ad uso privato, collaudato dalla deputata commissione in data 06/12/2001;
- Certificazione Olio vegetale con certificato rilasciato da SGS ai sensi dello schema di certificazione di biomassa e bioenergia riconosciuto ISCC (direttiva EU 2018/2001- RED II) dal 2014 (con mantenimento annuale);
- Certificazione Olio vegetale con certificato rilasciato da SGS ai sensi dello schema di certificazione di biomassa e bioenergia riconosciuto Schema Nazionale (Decreto 14 novembre 2019 e s.m.i.) dal 2016 (con mantenimento annuale);
- Attestazione di qualificazione alla esecuzione di lavori pubblici (ai sensi del D.P.R. 207/2010) rilasciato da CQOP SOA n. 02968320966 del 04/06/2020 (scadenza 29/04/2030).

L'impresa risulta inoltre iscritta ai consorzi CONOE, CONOU ed ECOPNEUS.

### A 3. Opere edilizie

Sono state realizzate le opere sotto riportate con il seguente titolo edilizio: Permesso di costruire 565-SUAO/2022 – Rif. Atti n. 32594 del 03/11/2022, rilasciato in data 18/04/2023

- Nuova costruzione di tettoie adibite allo scarico ed allo stoccaggio dei materiali;
- Nuova costruzione di locali per contenere gli impianti necessari al funzionamento dei nuovi serbatoi;
- Nuova vasca di contenimento dei serbatoi.

## **B. QUADRO ATTIVITÀ DI GESTIONE RIFIUTI**

### **B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'installazione**

Vengono effettuate le seguenti operazioni:

- Messa in riserva (R13) e/o deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi costituiti da oli ed emulsioni per un quantitativo massimo di 998,9 m<sup>3</sup>;
- Messa in riserva (R13) e/o deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi per un quantitativo massimo di 408 m<sup>3</sup>;
- Messa in riserva (R13) di rifiuti speciali pericolosi costituiti da oli ed emulsioni per un quantitativo massimo di 1.764 m<sup>3</sup>, corrispondente al volume di n. 12 nuovi serbatoi di capacità pari a 147 mc/cad.;
- Deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi con Cl organico > 2% - PCB o equivalenti > 25 ppm costituiti da oli esausti contaminati per un quantitativo massimo di 27 m<sup>3</sup>;
- Messa in riserva (R13) e/o deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali non pericolosi per un quantitativo massimo di 555 m<sup>3</sup>;
- Messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi, stoccati nell'area dell'impianto identificata Q/R, per un quantitativo massimo di 1.400 m<sup>3</sup>;
- Miscelazione di rifiuti pericolosi e non pericolosi R12/D13 per un quantitativo massimo di 300.000 t/anno pari a 1.000 t/giorno, di cui 150.000 t/anno relative alla separazione gravimetrica e al trattamento delle emulsioni oleose (R12);
- Pressatura e triturazione (R12, D13) e ricondizionamento preliminare (R12, D14) di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi per un quantitativo massimo di 50.000 t/anno pari a 500 t/giorno;
- Miscelazione di rifiuti pericolosi R12, nei nuovi serbatoi, per un quantitativo massimo di 100.000 t/anno pari a 335 t/giorno.

L'impianto risulta suddiviso nelle seguenti aree funzionali:

- Zone parco serbatoi e adiacenti aree di carico/scarico;
- Zona dedicata alle vasche di travaso e stoccaggio dei fusti, posta sotto tettoia;
- Zona dedicata al trattamento delle emulsioni in locale chiuso;
- Prefabbricato di tipo industriale dedicato all'autorimessa degli automezzi e al lavaggio di imballaggi e/o contenitori e allo stoccaggio fanghi non pericolosi e all'officina interna;
- Prefabbricato di tipo industriale dedicato allo stoccaggio degli oli vegetali, dei RAEE e di rifiuti di diversa natura;
- Prefabbricato di tipo industriale dedicato allo stoccaggio di batterie, di rifiuti da officina e di rifiuti di diversa natura nonché all'adeguamento volumetrico mediante trituratore e pressa oleodinamica;
- Area serbatoio per lo stoccaggio dei fanghi di trattamento rifiuti acquosi;
- Tettoia dedicata allo stoccaggio di pneumatici fuori uso, stoccaggio e cernita degli imballaggi e/o rifiuti misti non pericolosi.

All'interno dell'installazione IPPC sono presenti anche le seguenti ulteriori strutture di servizio:

- Un impianto di distribuzione carburanti ad uso privato;

- Una linea automatica di lavaggio degli automezzi tramite spazzole (rulli), con relativa area di comando, posizionata all'interno del capannone;
- Officina interna destinata alle piccole attività di manutenzione dei veicoli e degli impianti;
- Laboratorio di analisi interno per controlli qualità interna;
- Un impianto di lavaggio contenitori a ciclo chiuso, attualmente utilizzato per la pulizia di contenitori di proprietà dati in comodato d'uso e, pertanto, non classificati come rifiuto.

In ausilio all'attività svolta per la movimentazione dei rifiuti, a seconda del confezionamento del rifiuto stesso, sono in uso le seguenti attrezzature:

- Carrelli elevatori;
- Transpallet;
- Mezzi semoventi (ragno).

L'impianto di movimentazione degli oli usati all'interno del deposito è di tipo fisso e realizzato con tubazioni a vista in acciaio con giunti saldati o filettati e raccorderia flangiata o filettata anch'essa in acciaio. Le tubazioni sono poste fuori terra su appositi sostegni. La zona di carico e le tubazioni per la movimentazione dell'eventuale prodotto contaminato sono completamente separate dal rimanente impianto. Le pompe di movimentazione del prodotto sono fisse ed installate in apposita area esterna ai bacini di contenimento dei serbatoi. Tale area è delimitata da un cordolo in calcestruzzo per il contenimento di eventuali perdite accidentali. La piazzola è pavimentata in calcestruzzo con trattamento superficiale specifico.

L'attività di stoccaggio e trattamento è effettuata essenzialmente in periodo diurno, dalle ore 6.30 alle ore 18.30.

Venanzieffe effettua un servizio di fornitura di unità di trasporto/contenimento (cisternette, fusti, cassonetti, IBC rigidi...) presso i propri clienti "vuoto per pieno". Tali imballaggi sono gestiti come semplici contenitori (non classificati come rifiuti). La società provvede a pulire le unità di trasporto/contenimento dall'eventuale residuo ancora presente, prima di riconsegnarle nuovamente al cliente.

Tale operazione si configura come semplice pulizia di unità di trasporto/contenimento e non come gestione di rifiuti.

All'interno del capannone C è presente un macchinario per il lavaggio contenitori, specifico per fusti di varie dimensioni e cassonetti. I contenitori vengono posizionati all'interno della macchina, che a seguito della chiusura pneumatica ed ermetica dello sportello, procede al lavaggio tramite l'utilizzo di ugelli rotanti posti sui quattro lati interni. Il lavaggio avviene a circuito chiuso con acqua e una minima quantità di detergente. L'acqua di risulta del lavaggio viene gestita periodicamente come rifiuto speciale.

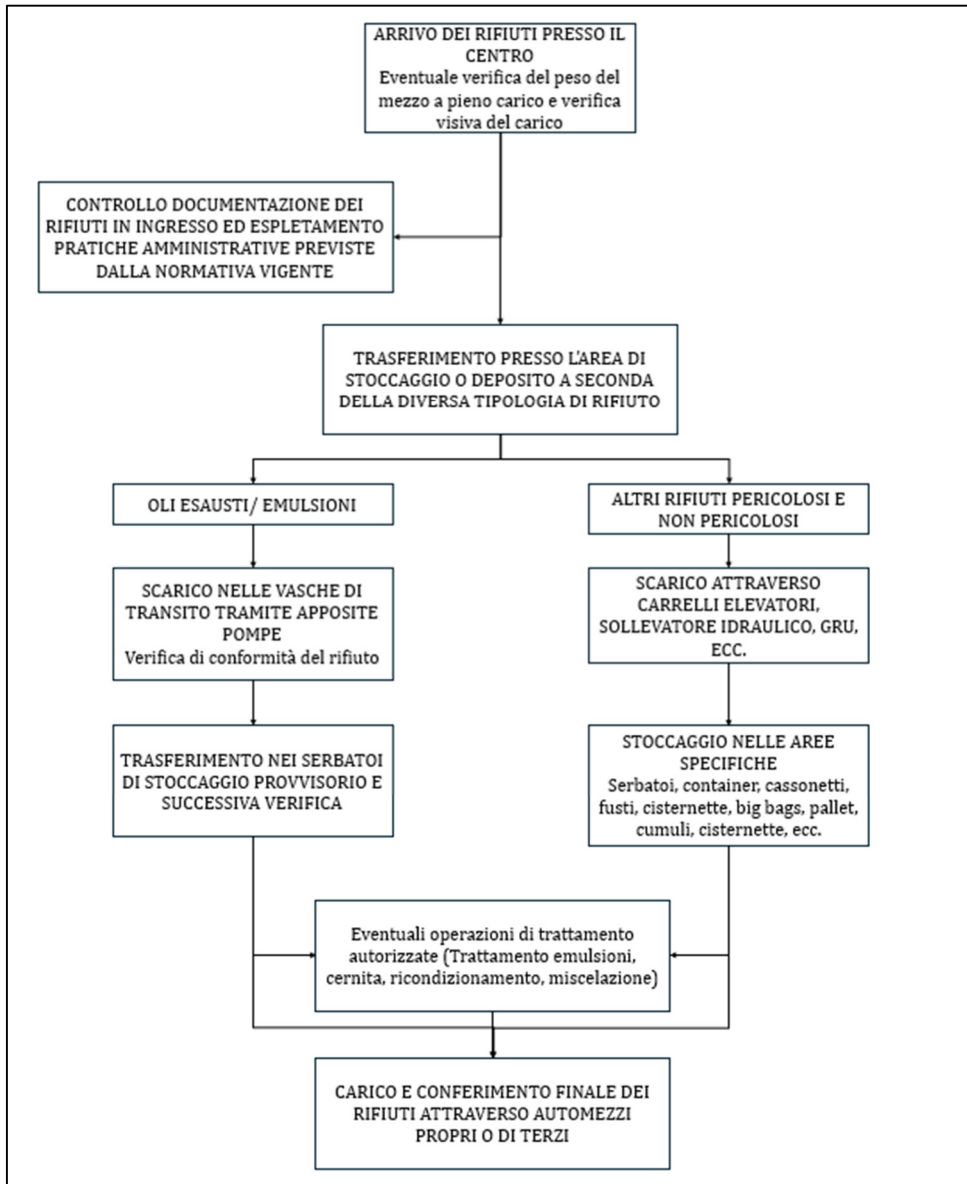
Altre tipologie di contenitori vengono lavati con l'ausilio di acqua ad alta pressione.

Anche in questo caso, non vi è alcuno scarico in fognatura di reflui, poiché tutte le acque di risulta vengono raccolte, prese in carico da Venanzieffe e gestite come rifiuto speciale.

Descrizione del trattamento di gestione rifiuti:

Una dettagliata descrizione del processo viene riportata nello schema di flusso qui di seguito riportato:

**Figura B2 – Schema di processo**



Le fasi del ciclo operativo sono di seguito riassunte:

**Fase 1 – Verifica dell'accettabilità dei rifiuti:** la ditta verifica l'accettabilità dei rifiuti mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti citati (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche e/o idonea certificazione da parte del produttore iniziale);

**Fase 2 – Verifica del peso del rifiuto:** la pesatura avviene tramite pese certificate installate nell'impianto;

**Fase 3 – Registrazione documenti di carico:** gli estremi del carico e del produttore vengono riportati sui registri di carico e scarico come previsto dalla normativa vigente;

**Fase 4 – Scarico dei rifiuti nelle aree di stoccaggio:** scarico dei rifiuti nelle specifiche aree di stoccaggio e/o trattamento utilizzando idonee attrezzature presenti in impianto;

**Fase 5 – Trattamento rifiuti:** come da operazioni di recupero/smaltimento autorizzate, individuate dagli allegati B e C alla Parte IV del D.lgs. 152/06 e s.m.i.;

**Fase 6 – Conferimento del rifiuto agli impianti di destino finali:** una volta raggiunto un quantitativo di rifiuti tale da essere idoneo allo scarico, viene scelto l'impianto di destino più opportuno controllando la validità delle autorizzazioni in essere. Si può affidare anche il trasporto del rifiuto a soggetti terzi scegliendoli tra quelli iscritti all'Albo Nazionale Gestori Ambientali.

## **Operazioni di gestione dei rifiuti**

### **Miscelazione oli (R12)**

La Società Venanzieffe Srl, concessionaria del CONOU Consorzio Nazionale degli Oli Minerali Usati, opera prevalentemente nella raccolta e nello stoccaggio di oli/emulsioni esauste.

La miscelazione è effettuata al fine di costituire partite omogenee di oli da inviare al recupero secondo quanto previsto dal D. Lgs. n. 92/95 e dal D.M. n. 392/96.

Gli oli e le emulsioni (solitamente quest'ultime con concentrazione di oli superiore al 30%) vengono caricati con l'operazione R13.

Gli oli ricevuti e contenenti PCB/PCT con concentrazioni superiori a 50 ppm non sono soggetti alle operazioni di miscelazione e vengono stoccati nel serbatoio n. 14 (area C) degli oli contaminati (D15, D14).

### **Miscelazione emulsioni (D13)**

Le emulsioni, non oggetto di recupero, vengono messe in deposito preliminare (D15) nei serbatoi previsti e sottoposte a operazione di miscelazione D13.

### **Pressatura e triturazione rifiuti (R12, D13)**

All'interno del capannone sono installate una piccola pressa oleodinamica e un piccolo tritratore per la riduzione volumetrica di contenitori di vario genere; tali macchinari hanno lo scopo di ridurre i volumi di questi rifiuti e permettere il trasporto di quantitativi maggiori ai centri di conferimento finali e consentirne da parte loro il ritiro.

### **Ricondizionamento preliminare (D14, R12)**

L'operazione è finalizzata sia al trasferimento dei rifiuti in contenitori maggiormente idonei al loro stoccaggio e sia al raggiungimento di quantitativi di rifiuti tali da rendere fattibile lo smaltimento. Le operazioni di travaso di rifiuti devono essere effettuate in condizioni di sicurezza per l'ambiente e per gli operatori.

### **Trattamento delle emulsioni e biolubrificanti (R12)**

Per il trattamento delle emulsioni oleose e dei biolubrificanti, Venanzieffe si è dotata di due decanter centrifughi, con l'obiettivo di separare i prodotti in tre fasi con peso specifico diverso.

I macchinari dispongono di una tecnologia che abbina la capacità di trattare prodotti con un considerevole contenuto di solido ad un'elevata efficienza di separazione. Le prestazioni ottenibili sono legate ai dettagli costruttivi, alla forza centrifuga applicata, alle specifiche caratteristiche del prodotto da trattare (densità, viscosità, quantità e dimensione delle particelle) ed ai parametri operativi selezionati (portata, giri differenziali, livelli).

La rotazione del tamburo è gestita da un motore principale connesso all'albero orizzontale della macchina e l'elevata forza centrifuga che si genera al suo interno è proporzionale alla velocità di rotazione ed al diametro del tamburo stesso. Il prodotto da separare entra attraverso il tubo di alimentazione, passa nell'apposito diffusore che lo distribuisce al centro del tamburo dove viene messo in rotazione. La forza centrifuga generata è responsabile della separazione delle tre fasi: liquida leggera (fase oleosa), liquida pesante (fase acquosa) e solida (fase fangosa).

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

Le fasi liquide vengono spinte controcorrente verso la fine della sezione cilindrica dove si separano per differenza di peso specifico. La fase oleosa, più leggera, rimane nella sezione più interna del decanter, mentre la fase acquosa più pesante, si posiziona all'esterno. Le due frazioni sono così separate e scaricate in due condotti diversi.

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

Le emulsioni oleose esauste vengono quindi prese in carico dall'azienda come messa in riserva e successivamente sottoposte a separazione della fase oleosa e fase acquosa (operazione R12). Il materiale risultante dalla lavorazione si dividerà in due frazioni:

- La prima frazione (oleosa) è recuperabile e verrà successivamente miscelata con gli oli presenti in deposito e avviata al recupero in impianti consortili;
- La seconda frazione (acquosa) e una fase fangosa, non recuperabili, avviate allo smaltimento finale.

Da tale operazione si origina una fase oleosa destinata al recupero (R13) EER 13.05.06\*, una fase acquosa destinata allo smaltimento (D15) EER 13.05.07\*, e infine, una fase fangosa destinata allo smaltimento (D15), EER 13.05.02\*.

Lo stesso trattamento viene effettuato per i biolubrificanti (EER 12.01.19\*, 13.01.12\*, 13.02.07\*, 13.03.09\*) previa pulizia/bonifica della linea qualora necessario.

Per i biolubrificanti, si origineranno una fase oleosa destinata al recupero (R13) EER 19.02.07\*, una fase acquosa destinata allo smaltimento (D15), EER 13.05.07\* ed una fase fangosa destinata allo smaltimento (D15) 13.05.02\*.

Attualmente, un macchinario è posizionato nel LOCALE TRATTAMENTI adiacente ai serbatoi; mentre il secondo macchinario verrà collocato nell'AREA TRATTAMENTI del capannone B.

### **Precisazioni in merito alla gestione dei rifiuti**

La principale finalità dell'impianto, in quanto concessionario del CONOU Consorzio Nazionale degli Oli Minerali Usati, è la possibilità di avviare al recupero (rigenerazione o combustione) una maggiore quantità di oli/emulsioni e limitare la quota parte destinata allo smaltimento, ai sensi del Art. 179 del D.Lgs 152/06.

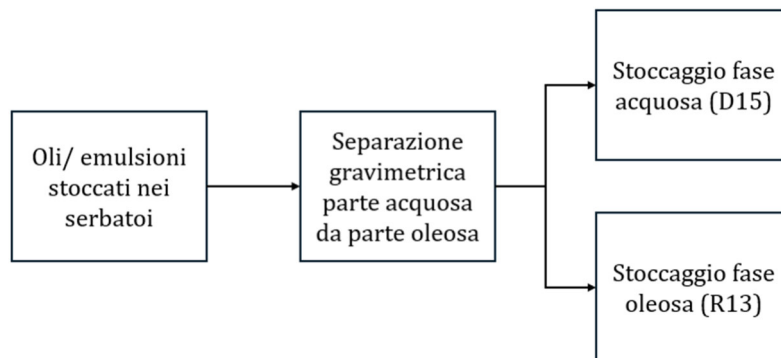
A tal fine si precisano di seguito alcuni aspetti gestionali inerenti gli oli e le emulsioni.

### **Separazione gravimetrica**

Il D.M. 392/1996 al punto 3e) dell'allegato C prevede che i serbatoi siano dotati di valvola di scarico di fondo per effettuare il drenaggio dell'acqua presente negli oli/emulsioni.

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

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



I serbatoi di destino della separazione potranno essere variati a seconda delle esigenze operative. In considerazione della diversità degli oli (lubrificanti) ed emulsioni acquose, in arrivo al sito, accettati ed avviati a stoccaggio (e/o trattamento), la percentuale indicativa di separazione oli/acqua risulta pari al 50%. Con tale trattamento sarà quindi possibile avviare al recupero (rigenerazione o combustione) una maggiore quantità di oli (così come previsto dal D.M. 392/96).

In fase di scarico avverrà il drenaggio dell'acqua depositatasi sul fondo del serbatoio a tronco di cono rovesciato attraverso lo scarico di fondo con valvola. Il controllo dell'operazione effettiva di separazione fisica della fase acquosa da quella oleosa avverrà sotto un controllo visivo e attraverso un campionamento mirato del contenuto del serbatoio tramite un dispositivo esistente.

La separazione gravimetrica viene effettuata con il medesimo processo anche per gli oli vegetali nell'area di stoccaggio Z.

L'attività di separazione gravimetrica degli oli vegetali (R12) viene realizzata come segue:

- Fase A

Gli oli prelevati dai fusti e/o cisternette subiscono le seguenti lavorazioni a seconda della stagione. In estate, quando le temperature sono tali da impedire la solidificazione degli oli, gli stessi sono avviati direttamente allo stoccaggio in serbatoi, previo scarico nella vasca di filtraggio.

In inverno, a causa delle basse temperature, l'olio potrebbe risultare parzialmente o totalmente solidificato; la camera risulta a tale scopo dotata di ventilatori di aria calda nella parte superiore, grazie ai quali avviene il passaggio dallo stato solido a quello liquido. Successivamente anche questi fusti vengono svuotati all'interno della vasca di filtraggio, dotata di doppia camicia riscaldata ad acqua, nella quale si ha un primo innalzamento della temperatura, per poi essere inviati ai serbatoi.

- Fase B

Il processo di separazione avviene nei 3 decantatori (n. 3 serbatoi esistenti di cui 2 da 15 mc/cad e 1 da 27 mc). I serbatoi sono dotati di un sistema di riscaldamento costituito da serpentine utilizzanti acqua calda come fluido termo-vettore prodotto dal generatore ubicato nella centrale termica. All'interno dei decantatori l'olio è mantenuto ad una temperatura di c.ca 30/40° C, con tempistiche variabili a seconda del contenuto d'acqua e della temperatura stagionale. Per mera decantazione le impurità presenti negli oli esausti si separano unitamente alla fase acquosa sul fondo del serbatoio a tronco di cono rovesciato, e sono successivamente spillate e trasferite in cisternette e gestite come rifiuti per essere avviati ai successivi impianti di recupero/smaltimento e/o gestione interna.

I principali rifiuti che potranno essere generati da tale ciclo di separazione sono:

- 16.10.02 “Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16.10.01” già autorizzato presso l’impianto in area F2 con le operazioni R12-R13-D13-D15;
- 19.11.06 “Fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19.11.05\*” già autorizzato presso l’impianto in area V2 con le operazioni R12-R13-D13-D15.

### **Operazioni di miscelazione**

In funzione delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso alla miscelazione, sono state individuate diverse tipologie di miscelazione, ciascuna caratterizzata da proprie modalità operative secondo quanto previsto dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

Nelle aree destinate alle operazioni di miscelazione sono state inserite le operazioni D13 e R12.

Il codice EER di ogni miscela risultante dovrà essere individuato, nel rispetto delle competenze e sotto la responsabilità del produttore, secondo i criteri definiti nell’introduzione dell’allegato D alla Parte IV del D. Lgs. 152/06. Nel caso in cui la miscela sia costituita almeno da un rifiuto pericoloso, il codice EER della miscela dovrà essere pericoloso.

Tutte le aree di stoccaggio dell’impianto sono dotate di presidi idonei a contenere eventuali sversamenti accidentali di rifiuti.

Le eventuali operazioni di miscelazione effettuate si possono suddividere in:

1. Miscelazioni non in deroga;
2. Miscelazioni in deroga.

Per le operazioni che sono classificate come “miscelazione non in deroga”, sarà rispettato l’art 187 comma 1 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. Le operazioni che sono classificate come operazioni di miscelazione in deroga sono condotte ai sensi dell’art. 187 comma 2 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

### **Miscelazioni in deroga**

In aggiunta alle modalità operative ordinarie, saranno rispettate le seguenti condizioni:

- I rifiuti con stato fisico pulverulento, fangoso, vischioso sciropposo e liquido devono essere preventivamente controllati a cura del responsabile dell’impianto, mediante una prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto, anche mediante l’ausilio di specifici reagenti, per verificarne la compatibilità chimico – fisica. Si terrà sotto controllo l’eventuale polimerizzazione, riscaldamento, sedimentazione, ecc. per il tempo tecnicamente necessario secondo le modalità presentate dai soggetti interessati; trascorso tale tempo senza il verificarsi di nessuna reazione si procederà alla miscelazione;
- Per i rifiuti con stato fisico solido viene effettuata una prova di miscelazione solo se ritenuto strettamente necessario dal responsabile dell’impianto; nei casi in cui la miscelazione sia analoga al raggruppamento, non viene effettuata prova di miscelazione (es: batterie al piombo...);
- L’attività relativa alle prove di miscelazione dovrà essere descritta in una procedura operativa e sarà limitata ai rifiuti con stato fisico pulverulento, fangoso, vischioso sciropposo e liquido;
- Il registro di miscelazione deve riportare, oltre a quanto previsto nelle prescrizioni generali:
  - La data e gli esiti delle prove di miscelazione, anche quelle con esiti negativi e relative ad operazioni pertanto non effettuate;
  - Annotazioni relative alle operazioni di miscelazione.

## B.2 Tipologia dei rifiuti ritirati e relative aree di stoccaggio ed operazioni di recupero/smaltimento

Si riporta di seguito l'elenco dei serbatoi presenti, con relativa capacità e tipologia di rifiuti contenuti:

SIGLA	UBICAZIONE FUORI TERRA/INTERRATO	MATERIALE COSTRUTTIVO E DOPPIA CAMICIA/ CAMICIA SEMPLICE	PRODOTTO CONTENUTO	CAPACITA' REALE (mc)
1	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice (isolati tramite coibentazione e riscaldati)	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
2	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice (isolati tramite coibentazione e riscaldati)	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
3	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
4	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
5	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
6	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
7	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
8	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	90
9	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	90
10	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	90
11	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice (isolati tramite coibentazione e riscaldati)	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	54
12	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	54
13	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	54
14	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI MINERALI ESAUSTI CONTAMINATI DA PCB	27
15	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	202.5
16	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27

<b>SIGLA</b>	<b>UBICAZIONE FUORI TERRA/INTERRATO</b>	<b>MATERIALE COSTRUTTIVO E DOPPIA CAMICIA/ CAMICIA SEMPLICE</b>	<b>PRODOTTO CONTENUTO</b>	<b>CAPACITA' REALE (mc)</b>
17	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
18	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
19	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	27
20	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice (isolati tramite coibentazione e riscaldati)	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	132,3
21	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice (isolati tramite coibentazione e riscaldati)	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	132,3
22	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice (isolati tramite coibentazione e riscaldati)	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	132,3
23	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice (isolati tramite coibentazione e riscaldati)	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	132,3
24	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice (isolati tramite coibentazione)	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	132,3
25	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice (isolati tramite coibentazione)	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	132,3
26	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice (isolati tramite coibentazione)	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	132,3
27	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice (isolati tramite coibentazione)	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	132,3
Da valutare installazione di ulteriori serbatoi	FUORI TERRA	Da valutare	OLI/EMULSIONI MINERALI ESAUSTI	Serbatoi da installare in un secondo momento. Da valutare numero e dimensioni pur nel rispetto della capacità totale di 705.6 mc
F2	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	FANGHI	54
2V	FUORI TERRA	Acciaio a camicia semplice	OLIO VEGETALE	27
3V	FUORI TERRA	Acciaio a doppia camicia	OLIO VEGETALE	13.5

SIGLA	UBICAZIONE FUORI TERRA/INTERRATO	MATERIALE COSTRUTTIVO E DOPPIA CAMICIA/ CAMICIA SEMPLICE	PRODOTTO CONTENUTO	CAPACITA' REALE (mc)
4V	FUORI TERRA	Acciaio a doppia camicia	OLIO VEGETALE	13.5
2A	FUORI TERRA	Acciaio a doppia camicia	ANTIGELO	27*

**Tabella B1** – serbatoi presenti, capacità e tipologia rifiuti contenuti

\*Il serbatoio 2A ha capacità reale di 27 mc, ma è stato installato nell'area D1 che ha quantità massima di stoccaggio 18 mc.

Per ogni area dell'impianto sono state definite le modalità di stoccaggio, il quantitativo massimo stoccabile e le operazioni di recupero/smaltimento effettuate, individuate dagli allegati B e C alla Parte IV del D.lgs. 152/06 e s.m.i.. Si riporta di seguito tabella riassuntiva:

Area	Modalità di stoccaggio	Tipologia	Quantità massima (mc)	Operazioni effettuate
A/B	Serbatoi (931,5 mc) - Cisternette, Fusti (67,4 mc)	Oli/Emulsioni P	998,9	R12, R13, D13, D14, D15
A/B	Serbatoi (nuovo parco)	Oli/Emulsioni P	1.764	R12, R13
C	Serbatoio	Oli contaminati P	27	D14, D15
D1	Fusti, Cisternette, Serbatoio a doppia camicia, Latte	Liquidi antigelo P	18	R12, R13, D13, D14, D15
D2	Fusti, Cisternette, Serbatoio a doppia camicia, Latte	Liquidi antigelo NP	18	D15, R13
E1	Container, Pallet, Fusti, Contenitori vari, latte,	Imballaggi P	70	R12, R13, D13, D14, D15
E2	Container, Pallet, Fusti, Contenitori vari	Imballaggi NP	30	R12, R13, D13, D14, D15
F1	Container a tenuta, Big Bags, Fusti, Cisternette	Fanghi da trattamento P	30	R12, R13, D13, D15
F2	Vasca, Containers a tenuta, Serbatoio, Cisternette	Fanghi da trattamento NP	100	R12, R13, D13, D15
G	Fusti, Container a tenuta, Cassonetti, Contenitori vari	Filtri P	60	R12, R13, D13, D14, D15
H1	Cassonetti, Container a tenuta, Fusti e Pallet	Batterie P	50	R12, R13, D13, D14, D15
H2	Cassonetti, Container, Pallet, Fusti e Big bags	Batterie NP	20	R12, R13, D13, D14, D15
M	Container, Pallet	Trasformatori P	20	R12, R13, D13, D15
N1	Container, Fusti, Cassonetti, Big Bags, Contenitori vari	Rifiuti da officina P	25	R12, R13, D13, D14, D15
N2	Container, Fusti, Cassonetti, Big Bags, Contenitori vari	Rifiuti da officina NP	15	R13, D14, D15
O	Container, Fusti, Big Bags, Cassonetti, Pallet, Contenitori vari	Rottami NP	30	R12, R13, D13, D15
P1	Container, Fusti, Big Bags, Cassonetti, Pallet, Contenitori vari	Materiali assorbenti P	40	R12, R13, D13, D14, D15
P2	Container, Fusti, Big Bags, Cassonetti, Pallet, Contenitori vari	Materiali assorbenti NP	40	R12, R13, D13, D14, D15
Q/R	Cumuli, Containers, Big Bags, Fusti, Cassonetti, Pallet, Contenitori vari	Pneumatici fuori uso/Rifiuti misti NP	1.400	R12, R13
Q1	Cumuli, Containers, Big Bags, Fusti, Cassonetti, Pallet, Contenitori vari	Imballaggi/Rifiuti misti NP	170	R12, R13, D13, D14, D15

Area	Modalità di stoccaggio	Tipologia	Quantità massima (mc)	Operazioni effettuate
T1	Fusti, Cisternette, Latte, Cassonetti, Big Bags, Contenitori vari	Medicinali P	10	R12, R13, D13, D14, D15
T2	Fusti, Cisternette, Latte, Cassonetti, Big Bags, Contenitori vari	Medicinali NP	10	R13, D14, D15
U1	Container, Fusti, Cassonetti, Big Bags, Pallet, Contenitori vari	Apparecchiature elettriche P	35	R12, R13, D13, D14, D15
U2	Container, Fusti, Cassonetti, Big Bags, Pallet, Contenitori vari	Apparecchiature elettriche NP	35	R13, D14, D15
V1	Containers a tenuta, Fusti, Big Bags, Cisternette	Fanghi generici P	50	R12, R13, D13, D15
V2	Containers a tenuta, Fusti, Big Bags, Cisternette	Fanghi generici NP	20	R12, R13, D13, D15
Z	Serbatoi, Fusti, Cisternette, Latte	Oli/emulsioni vegetali NP	67	R12, R13, D13, D14, D15

**Tabella B2** - aree dell'impianto con relative tipologie di rifiuti stoccati, quantità massime e modalità di stoccaggio

### B.3 Gestione rifiuti in ingresso

L'installazione è autorizzata a ritirare, stoccare provvisoriamente e trattare, secondo le specifiche e le limitazioni sotto riportate, i rifiuti pericolosi e non pericolosi elencati nella seguente tabella, provenienti da terzi, così catalogati secondo la decisione della comunità europea n. 2014/955/UE e s.m.i..

Area	Codici EER	Denominazione	P/NP	Operazioni autorizzate in ingresso					Denominazione MISCELAZIONE
				R12	R13	D13	D14	D15	
A/B	05 01 03*	morchie da fondi di serbatoi	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	05 01 05*	perdite di olio	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	08 03 19*	oli dispersi	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	12 01 10*	oli sintetici per macchinari	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	12 03 02*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 01 04*	emulsioni clorate	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 01 05*	emulsioni non clorate	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose

Area	Codici EER	Denominazione	P/NP	Operazioni autorizzate in ingresso					Denominazione MISCELAZIONE
				R12	R13	D13	D14	D15	
A/B	13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 02 04*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 02 05*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 02 06*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 02 07*	oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 03 01*	oli isolanti e oli termoconduttori, contenenti PCB	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori minerali clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori minerali non clorurati	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 03 08*	oli sintetici isolanti e oli termoconduttori	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 03 09*	oli isolanti e oli termoconduttori, facilmente biodegradabili	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 03 10*	altri oli isolanti e oli termoconduttori	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 04 01*	oli di sentina da navigazione interna	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 04 02*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 04 03*	altri oli di sentina da un altro tipo di navigazione	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 05 06*	oli prodotti da separatori olio/acqua	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose

Area	Codici EER	Denominazione	P/NP	Operazioni autorizzate in ingresso					Denominazione MISCELAZIONE
				R12	R13	D13	D14	D15	
A/B	13 05 07*	acque oleose prodotte da separatori olio/ acqua	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 07 02*	benzina	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 08 01*	fanghi e emulsioni da processi di dissalazione	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 08 02*	altre emulsioni	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente alle morchie oleose)	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	16 01 13*	liquidi per freni	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	16 07 08*	rifiuti contenenti oli	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	16 10 01*	rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	19 08 10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	19 11 03*	rifiuti liquidi acquosi	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
A/B	20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose
C	05 01 05*	perdite di olio	P				X	X	-
C	08 03 19*	oli dispersi	P				X	X	-
C	12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	P				X	X	-
C	12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	P				X	X	-
C	13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB	P				X	X	-
C	13 01 04*	emulsioni clorurate	P				X	X	-
C	13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	P				X	X	-
C	13 02 04*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	P				X	X	-
C	13 03 01*	oli isolanti e oli termoconduttori, contenenti PCB	P				X	X	-

Area	Codici EER	Denominazione	P/NP	Operazioni autorizzate in ingresso					Denominazione MISCELAZIONE
				R12	R13	D13	D14	D15	
C	13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori minerali clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	P				X	X	–
C	13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori minerali non clorurati	P				X	X	–
C	13 03 08*	oli sintetici isolanti e oli termoconduttori	P				X	X	–
C	13 03 09*	oli isolanti e oli termoconduttori, facilmente biodegradabili	P				X	X	–
C	13 03 10*	altri oli isolanti e oli termoconduttori	P				X	X	–
C	13 04 01*	oli di sentina da navigazione interna	P				X	X	–
C	13 04 02*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli	P				X	X	–
C	13 04 03*	altri oli di sentina da un altro tipo di navigazione	P				X	X	–
C	20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	P				X	X	–
D1	16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X	X	X	Antigelo
D2	16 01 15	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	NP		X			X	–
E1	15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	P	X	X	X	X	X	Imballaggi P
E1	15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi contenitori a pressione vuoti	P	X	X	X	X	X	Imballaggi P
E1	17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	P	X	X	X	X	X	Imballaggi P
E2	15 01 02	imballaggi di plastica	NP	X	X	X	X	X	Imballaggi NP
E2	15 01 04	imballaggi metallici	NP	X	X	X	X	X	–
E2	15 01 05	imballaggi compositi	NP	X	X	X	X	X	Imballaggi NP
F1	06 05 02*	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi da trattamento P
F1	07 01 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi da trattamento P
F1	07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi da trattamento P
F1	07 03 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi da trattamento P
F1	07 04 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi da trattamento P
F1	07 05 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi da trattamento P
F1	07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi da trattamento P
F1	07 07 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi da trattamento P

Area	Codici EER	Denominazione	P/NP	Operazioni autorizzate in ingresso					Denominazione MISCELAZIONE
				R12	R13	D13	D14	D15	
F1	10 01 20*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi da trattamento P
F1	19 11 05*	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi da trattamento P
F2	02 03 05	fanghi da trattamento in loco degli effluenti	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	02 04 03	fanghi da trattamento in loco degli effluenti	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	02 05 02	fanghi da trattamento in loco degli effluenti	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	02 06 03	fanghi da trattamento in loco degli effluenti	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	02 07 05	fanghi da trattamento in loco degli effluenti	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	03 03 11	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	04 01 06	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti cromo	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	04 01 07	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, non contenenti cromo	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	05 01 10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	07 02 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	07 03 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	07 04 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 04 11	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	07 05 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	07 07 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	10 12 13	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	16 10 02	rifiuti liquidi acquosi, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP
F2	20 03 03	residui della pulizia stradale	NP	X	X	X		X	Fanghi da trattamento NP

Area	Codici EER	Denominazione	P/NP	Operazioni autorizzate in ingresso					Denominazione MISCELAZIONE
				R12	R13	D13	D14	D15	
G	15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	P	X	X	X	X	X	Filtri P
G	16 01 07*	filtri dell'olio	P	X	X	X	X	X	Filtri P
H1	16 06 01*	batterie al piombo	P	X	X	X	X	X	Batterie al piombo P
H1	16 06 02*	batterie al nichel-cadmio	P	X	X	X	X	X	Batterie al nichel-cadmio P
H1	16 06 03*	batterie contenenti mercurio	P	X	X	X	X	X	Batterie contenenti mercurio P
H1	16 06 06*	elettroliti di batterie e accumulatori, oggetto di raccolta differenziata	P	X	X	X	X	X	Batterie al piombo P
H1	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	P	X	X	X	X	X	Batterie piombo-nichel cadmio-mercurio
H2	16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)	NP	X	X	X	X	X	Batterie non pericolose
H2	16 06 05	altre batterie e accumulatori	NP	X	X	X	X	X	Batterie non pericolose
H2	20 01 34	batterie e accumulatori, diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33	NP	X	X	X	X	X	Batterie non pericolose
M	16 01 09*	componenti contenenti PCB	P	X	X	X		X	Trasformatori
M	16 02 09*	trasformatori e condensatori contenenti PCB	P	X	X	X		X	Trasformatori
M	16 02 10*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09	P	X	X	X		X	Trasformatori
N1	12 01 12*	cere e grassi esauriti	P	X	X	X	X	X	Cere e grassi P
N1	16 01 08*	componenti contenenti mercurio	P	X	X	X	X	X	Componenti contenenti mercurio P
N1	16 01 10*	componenti esplosivi (ad esempio "air bag")	P	X	X	X	X	X	Componenti esplosivi P
N1	16 01 11*	pastiglie per freni, contenenti amianto	P	X	X	X	X	X	Pastiglie freni P
N1	16 01 13*	liquidi per freni	P	X	X	X	X	X	Oli usati-emulsioni oleose (in area A/B)
N1	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	P	X	X	X	X	X	Componenti P
N2	12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	NP		X		X	X	-
N2	16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	NP		X		X	X	-
N2	16 01 22	componenti non specificati altrimenti	NP		X		X	X	-
O	02 01 10	rifiuti metallici	NP	X	X	X	X	X	Rottami ferrosi-rottami non ferrosi

Area	Codici EER	Denominazione	P/NP	Operazioni autorizzate in ingresso					Denominazione MISCELAZIONE
				R12	R13	D13	D14	D15	
0	16 01 06	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	NP		X		X	X	–
0	16 01 16	serbatoi per gas liquefatto	NP	X	X	X	X	X	Rottami ferrosi-rottami non ferrosi
0	16 01 17	metalli ferrosi	NP	X	X	X	X	X	Rottami ferrosi
0	16 01 18	metalli non ferrosi	NP	X	X	X	X	X	Rottami non ferrosi
0	17 04 01	rame, bronzo, ottone	NP	X	X	X	X	X	Rottami non ferrosi
0	17 04 02	alluminio	NP	X	X	X	X	X	Rottami non ferrosi
0	17 04 03	piombo	NP	X	X	X	X	X	Rottami non ferrosi
0	17 04 04	zinco	NP	X	X	X	X	X	Rottami non ferrosi
0	17 04 05	ferro e acciaio	NP	X	X	X	X	X	Rottami ferrosi
0	17 04 06	stagno	NP	X	X	X	X	X	Rottami ferrosi-Rottami non ferrosi
0	17 04 07	metalli misti	NP	X	X	X	X	X	Rottami ferrosi-rottami non ferrosi
0	19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio	NP	X	X	X	X	X	Rottami ferrosi
0	19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	NP	X	X	X	X	X	Rottami non ferrosi
0	19 12 03	metalli non ferrosi	NP	X	X	X	X	X	Rottami non ferrosi
0	20 01 40	metallo	NP	X	X	X	X	X	Rottami ferrosi-rottami non ferrosi
P1	07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	P	X	X	X	X	X	Materiali assorbenti P
P1	07 02 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	P	X	X	X	X	X	Materiali assorbenti P
P1	07 03 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	P	X	X	X	X	X	Materiali assorbenti P
P1	07 04 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	P	X	X	X	X	X	Materiali assorbenti P
P1	07 05 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	P	X	X	X	X	X	Materiali assorbenti P
P1	07 06 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	P	X	X	X	X	X	Materiali assorbenti P
P1	07 07 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	P	X	X	X	X	X	Materiali assorbenti P
P1	15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	P	X	X	X	X	X	Materiali assorbenti P
P2	15 01 09	imballaggi in materia tessile	NP	X	X	X	X	X	Materiali assorbenti NP
P2	15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	NP	X	X	X	X	X	Materiali assorbenti NP
Q/R	03 01 01	scarti di corteccia e sughero	NP	X	X				Legno
Q/R	03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	NP	X	X				Legno
Q/R	03 03 01	scarti di corteccia e legno	NP	X	X				Legno

Area	Codici EER	Denominazione	P/NP	Operazioni autorizzate in ingresso					Denominazione MISCELAZIONE
				R12	R13	D13	D14	D15	
Q/R	03 03 07	scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	NP	X	X				Carta e cartone
Q/R	03 03 08	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	NP	X	X				Carta e cartone
Q/R	12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici	NP	X	X				Rifiuti plastici
Q/R	15 01 01	imballaggi di carta e cartone	NP	X	X				Carta e cartone
Q/R	15 01 02	imballaggi di plastica	NP	X	X				Rifiuti plastici
Q/R	15 01 03	imballaggi in legno	NP	X	X				Legno
Q/R	15 01 04	imballaggi metallici	NP	X	X				Metalli ferrosi - metalli non ferrosi
Q/R	15 01 05	imballaggi compositi	NP	X	X				Rifiuti plastici-legno-metalli ferrosi-metalli non ferrosi
Q/R	15 01 06	imballaggi in materiali misti	NP	X	X				Rifiuti plastici-legno-metalli ferrosi-metalli non ferrosi
Q/R	15 01 07	imballaggi di vetro	NP	X	X				Vetro
Q/R	15 01 09	imballaggi in materia tessile	NP	X	X				Materie tessili
Q/R	16 01 03	pneumatici fuori uso	NP		X				-
Q/R	16 01 17	metalli ferrosi	NP	X	X				Metalli ferrosi
Q/R	16 01 18	metalli non ferrosi	NP	X	X				Metalli non ferrosi
Q/R	16 01 19	plastica	NP	X	X				Rifiuti plastici
Q/R	16 01 20	vetro	NP	X	X				Vetro
Q/R	17 02 01	legno	NP	X	X				Legno
Q/R	17 02 02	vetro	NP	X	X				Vetro
Q/R	17 02 03	plastica	NP	X	X				Rifiuti plastici
Q/R	17 04 01	rame, bronzo, ottone	NP	X	X				Metalli non ferrosi
Q/R	17 04 02	alluminio	NP	X	X				Metalli non ferrosi
Q/R	17 04 03	piombo	NP	X	X				Metalli non ferrosi
Q/R	17 04 04	zinco	NP	X	X				Metalli non ferrosi
Q/R	17 04 05	ferro e acciaio	NP	X	X				Metalli ferrosi
Q/R	17 04 06	stagno	NP	X	X				Metalli ferrosi - metalli non ferrosi
Q/R	17 04 07	metalli misti	NP	X	X				Metalli ferrosi - metalli non ferrosi
Q/R	17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	NP	X	X				Metalli ferrosi
Q/R	17 06 04	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	NP		X				-
Q/R	17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	NP		X				-
Q/R	19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	NP		X				-
Q/R	19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio	NP	X	X				Metalli ferrosi
Q/R	19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	NP	X	X				Metalli non ferrosi

Area	Codici EER	Denominazione	P/NP	Operazioni autorizzate in ingresso					Denominazione MISCELAZIONE
				R12	R13	D13	D14	D15	
Q/R	19 10 04	fluff-frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03	NP		X				-
Q/R	19 12 02	metalli ferrosi	NP	X	X				Metalli ferrosi
Q/R	19 12 03	metalli non ferrosi	NP	X	X				Metalli non ferrosi
Q/R	19 12 04	plastica e gomma	NP	X	X				Rifiuti plastici
Q/R	19 12 05	vetro	NP	X	X				Vetro
Q/R	19 12 08	prodotti tessili	NP	X	X				Materie tessili
Q/R	20 01 01	carta e cartone	NP	X	X				Carta e cartone
Q/R	20 01 02	vetro	NP	X	X				Vetro
Q/R	20 01 11	prodotti tessili	NP	X	X				Materie tessili
Q/R	20 01 38	legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	NP	X	X				Legno
Q/R	20 01 39	plastica	NP	X	X				Rifiuti plastici
Q/R	20 01 40	metallo	NP	X	X				Metalli ferrosi - metalli non ferrosi
Q1	03 01 01	scarti di corteccia e sughero	NP	X	X	X	X	X	Legno
Q1	03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	NP	X	X	X	X	X	Legno
Q1	03 03 01	scarti di corteccia e legno	NP	X	X	X	X	X	Legno
Q1	03 03 07	scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	NP	X	X	X	X	X	Carta e cartone
Q1	03 03 08	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	NP	X	X	X	X	X	Carta e cartone
Q1	12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici	NP	X	X	X	X	X	Rifiuti plastici
Q1	15 01 01	imballaggi di carta e cartone	NP	X	X	X	X	X	Carta e cartone
Q1	15 01 02	imballaggi di plastica	NP	X	X	X	X	X	Rifiuti plastici
Q1	15 01 03	imballaggi in legno	NP	X	X	X	X	X	Legno
Q1	15 01 04	imballaggi metallici	NP	X	X	X	X	X	Metalli ferrosi-metalli non ferrosi
Q1	15 01 05	imballaggi compositi	NP	X	X	X	X	X	Rifiuti plastici-legno-metalli ferrosi-metalli non ferrosi
Q1	15 01 06	imballaggi in materiali misti	NP	X	X	X	X	X	Rifiuti plastici-legno-metalli ferrosi-metalli non ferrosi
Q1	15 01 07	imballaggi di vetro	NP	X	X	X	X	X	Vetro
Q1	15 01 09	imballaggi in materia tessile	NP	X	X	X	X	X	Materie tessili
Q1	16 01 03	pneumatici fuori uso	NP		X			X	-
Q1	16 01 17	metalli ferrosi	NP	X	X	X	X	X	Metalli ferrosi
Q1	16 01 18	metalli non ferrosi	NP	X	X	X	X	X	Metalli non ferrosi
Q1	16 01 19	plastica	NP	X	X	X	X	X	Rifiuti plastici
Q1	16 01 20	vetro	NP	X	X	X	X	X	Vetro

Area	Codici EER	Denominazione	P/NP	Operazioni autorizzate in ingresso					Denominazione MISCELAZIONE
				R12	R13	D13	D14	D15	
Q1	17 02 01	legno	NP	X	X	X	X	X	Legno
Q1	17 02 02	vetro	NP	X	X	X	X	X	Vetro
Q1	17 02 03	plastica	NP	X	X	X	X	X	Rifiuti plastici
Q1	17 04 01	rame, bronzo, ottone	NP	X	X	X	X	X	Metalli non ferrosi
Q1	17 04 02	alluminio	NP	X	X	X	X	X	Metalli non ferrosi
Q1	17 04 03	piombo	NP	X	X	X	X	X	Metalli non ferrosi
Q1	17 04 04	zinco	NP	X	X	X	X	X	Metalli non ferrosi
Q1	17 04 05	ferro e acciaio	NP	X	X	X	X	X	Metalli ferrosi
Q1	17 04 06	stagno	NP	X	X	X	X	X	Metalli ferrosi - metalli non ferrosi
Q1	17 04 07	metalli misti	NP	X	X	X	X	X	Metalli ferrosi-metalli non ferrosi
Q1	17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	NP	X	X	X	X	X	Metalli ferrosi
Q1	17 06 04	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	NP		X		X	X	-
Q1	17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	NP		X		X	X	-
Q1	19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	NP		X		X	X	-
Q1	19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio	NP	X	X	X	X	X	Metalli ferrosi
Q1	19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	NP	X	X	X	X	X	Metalli non ferrosi
Q1	19 10 04	fluff-frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03	NP		X		X	X	-
Q1	19 12 02	metalli ferrosi	NP	X	X	X	X	X	Metalli ferrosi
Q1	19 12 03	metalli non ferrosi	NP	X	X	X	X	X	Metalli non ferrosi
Q1	19 12 04	plastica e gomma	NP	X	X	X	X	X	Rifiuti plastici
Q1	19 12 05	vetro	NP	X	X	X	X	X	Vetro
Q1	19 12 08	prodotti tessili	NP	X	X	X	X	X	Materie tessili
Q1	20 01 01	carta e cartone	NP	X	X	X	X	X	Carta e cartone
Q1	20 01 02	vetro	NP	X	X	X	X	X	Vetro
Q1	20 01 11	prodotti tessili	NP	X	X	X	X	X	Materie tessili
Q1	20 01 38	legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	NP	X	X	X	X	X	Legno
Q1	20 01 39	plastica	NP	X	X	X	X	X	Rifiuti plastici
Q1	20 01 40	metallo	NP	X	X	X	X	X	Metalli ferrosi-metalli non ferrosi
T1	20 01 31*	medicinali citotossici e citostatici	P	X	X	X	X	X	Medicinali P
T2	20 01 32	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	NP		X		X	X	-
U1	08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X	X	X	Toner pericolosi

Area	Codici EER	Denominazione	P/NP	Operazioni autorizzate in ingresso					Denominazione MISCELAZIONE
				R12	R13	D13	D14	D15	
U1	16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	P	X	X	X	X	X	Rifiuti da AEE pericolose
U1	16 02 12*	apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere	P	X	X	X	X	X	Rifiuti da AEE pericolose
U1	16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 a 16 02 12	P	X	X	X	X	X	Rifiuti da AEE pericolose
U1	16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	P	X	X	X	X	X	Rifiuti da Componenti AEE pericolose
U1	20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	P	X	X	X	X	X	Rifiuti da AEE pericolose
U1	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	P	X	X	X	X	X	Rifiuti da AEE pericolose
U2	08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	NP		X		X	X	-
U2	16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	NP		X		X	X	Rifiuti da AEE non pericolose
U2	16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	NP		X		X	X	-
U2	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	NP		X		X	X	Rifiuti da AEE non pericolose
V1	01 05 05*	fanghi di perforazione e rifiuti contenenti petrolio	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	01 05 06*	fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	04 02 19*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	05 01 02*	fanghi da processi di dissalazione	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	05 01 04*	fanghi di alchili acidi	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	05 01 06*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	05 01 09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	06 07 03*	fanghi di solfati di bario, contenenti mercurio	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	08 01 13*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	08 01 15*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	08 03 14*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P

Area	Codici EER	Denominazione	P/NP	Operazioni autorizzate in ingresso					Denominazione MISCELAZIONE
				R12	R13	D13	D14	D15	
V1	08 04 11*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	10 01 22*	fanghi acquosi da operazioni di pulizia di caldaie, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	10 02 13*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	10 03 25*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	10 04 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	10 05 06*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	10 06 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	10 08 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	11 01 08*	fanghi di fosfatazione	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti oli	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	13 05 02*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	13 05 03*	fanghi da collettori	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	13 08 01*	fanghi e emulsioni da processi di dissalazione	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	17 05 05*	materiale di dragaggio contenente sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	19 02 05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	19 08 11*	fanghi prodotti dal trattamento biologico di acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali	P	X	X	X		X	Fanghi P

Area	Codici EER	Denominazione	P/NP	Operazioni autorizzate in ingresso					Denominazione MISCELAZIONE
				R12	R13	D13	D14	D15	
V1	19 13 03*	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	19 13 05*	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Fanghi P
V1	20 01 27*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose	P	X	X	X		X	Vernici pericolose
V2	01 03 09	fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 10	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	01 05 04	fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	01 05 07	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	01 05 08	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti cloruri, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	03 03 05	fanghi derivanti da processi di deinchiostrazione nel riciclaggio della carta	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	05 01 13	fanghi residui dell'acqua di alimentazione delle caldaie	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	08 02 02	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	08 03 15	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	08 04 12	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	10 01 07	rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolfurazione dei fumi	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	10 01 21	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 20	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP

Area	Codici EER	Denominazione	P/NP	Operazioni autorizzate in ingresso					Denominazione MISCELAZIONE
				R12	R13	D13	D14	D15	
V2	10 01 23	fanghi acquosi da operazioni di pulizia di caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	10 02 14	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	10 02 15	altri fanghi e residui di filtrazione	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	10 03 26	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 25	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	10 07 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	10 08 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 17	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	10 12 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	10 13 07	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	11 01 10	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	12 01 15	fanghi di lavorazione diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	19 09 02	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	19 09 03	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	19 11 06	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	19 13 04	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP

Area	Codici EER	Denominazione	P/NP	Operazioni autorizzate in ingresso					Denominazione MISCELAZIONE
				R12	R13	D13	D14	D15	
V2	19 13 06	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05	NP	X	X	X		X	Fanghi generici NP
V2	20 01 28	vernici, inchiostri, adesivi e resine, diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27	NP		X		X	X	-
Z	19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti oli e grassi commestibili	NP	X	X	X	X	X	Oli-emulsioni vegetali
Z	20 01 08	rifiuti biodegradabili di cucine e mense	NP	X	X	X	X	X	Oli-emulsioni vegetali
Z	20 01 25	oli e grassi commestibili	NP	X	X	X	X	X	Oli-emulsioni vegetali

**Tabella B3 – Rifiuti in ingresso, relative operazioni e aree di gestione**

NOTA BENE: In seguito all’emanazione della Decisione delegata (UE) 2025/934 della Commissione del 5 marzo 2025 e del d.lgs. 10 febbraio 2026 n. 29, a partire dal 9/12/2026, la tabella B3 – “Rifiuti in ingresso, relative operazioni e aree di gestione” viene modificata con i seguenti EER in ingresso, stoccati rispettivamente nelle seguenti aree:

H1: 160601\*, 160602\*, 160603\*, 160604\*, 160606\*, 160607\*, 160608\*, 160609\*, 160610\*, 160611\*, 160613\*, 160614\*, 160622\*, 160624\*, 160626\*, 160628\*, 160630\*, 160632\*, 160634\*, 200142\*, 200143\*;

H2: 160612, 160615, 160623, 160625, 160627, 160629, 160631, 160633, 160635, 200144.

## B.4 Tabelle di miscelazione

Nelle tabelle seguenti sono riportati i codici EER in ingresso alle operazioni di miscelazione e i relativi destini, suddivisi per zone e per modalità operative.

### ZONA A/B - OLI USATI/EMULSIONI - Serbatoi, fusti, cisternette

In linea generale, ma non esclusiva, gli oli saranno inviati a rigenerazione o a combustione con recupero termico mentre le emulsioni saranno inviate a smaltimento, a recupero o a combustione.

<b>MISCELAZIONE OLI USATI/EMULSIONI OLEOSE (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
05 01 03*	Morchie depositate sul fondo dei serbatoi
05 01 05*	Perdite di olio
08 03 19*	Oli dispersi
11 01 13*	Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose
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 19*	Oli per macchinari, facilmente biodegradabili
12 03 01*	Soluzioni acquose di lavaggio
12 03 02*	Rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore
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 04*	Oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati
13 02 05*	Oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
13 02 06*	Oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione
13 02 07*	Oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili
13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
13 03 01*	Oli isolanti e oli termovettori, contenenti PCB
13 03 06*	Oli minerali isolanti e termovettori minerali clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301
13 03 07*	Oli minerali isolanti e termovettori non clorurati
13 03 08*	Oli sintetici isolanti e termovettori
13 03 09*	Oli isolanti e oli termovettori, facilmente biodegradabile
13 03 10*	Altri oli isolanti e oli termovettori
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 06*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua
13 05 07*	Acque oleose prodotte da separatori olio/acqua
13 07 01*	Olio combustibile e carburante diesel
13 07 02*	Benzina
13 07 03*	Altri carburanti (comprese le miscele)
13 08 01*	Fanghi e emulsioni da processi di dissalazione
13 08 02*	Altre emulsioni
13 08 99*	Rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a morchie oleose)
16 01 13*	Liquidi per freni
16 07 08*	Rifiuti contenenti oli
16 10 01*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose
19 02 07*	Oli e concentrati prodotti da processi di separazione

<b>MISCELAZIONE OLI USATI/EMULSIONI OLEOSE (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
19 08 10*	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09
19 11 03*	Rifiuti liquidi acquosi
20 01 26*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R9, R1) e smaltimento (D15, D13, D10, D9)</b>	

#### **ZONA D1 - ANTIGELO- Serbatoi, fusti, cisternette**

<b>MISCELAZIONE ANTIGELO (HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP10-HP11-HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 01 14*	Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R3) e smaltimento (D15, D14, D13, D9)</b>	

#### **ZONA E1 - IMBALLAGGI PERICOLOSI - Fusti, contenitori vari, container, pallet**

<b>MISCELAZIONE IMBALLAGGI PERICOLOSI (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11-HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
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 contenitori a pressione vuoti
17 04 09*	Rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose (limitatamente agli imballaggi)
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R4, R1) e smaltimento (D15, D14, D13, D10)</b>	

#### **ZONA E2 - IMBALLAGGI NON PERICOLOSI - Fusti, contenitori vari, container, pallet**

<b>MISCELAZIONE IMBALLAGGI NON PERICOLOSI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
15 01 02	Imballaggi di plastica
15 01 05	Imballaggi compositi
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R3, R1) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

#### **ZONA F1 - FANGHI DA TRATTAMENTO PERICOLOSI - Container a tenuta, fusti, big bags**

<b>MISCELAZIONE FANGHI DA TRATTAMENTO PERICOLOSI (HP4 - HP5 - HP6 - HP8 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
06 05 02*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 01 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 02 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 03 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 04 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 05 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 06 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti contenenti sostanze pericolose
07 07 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
10 01 20*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
19 11 05*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12) e smaltimento (D15, D13, D9, D8)</b>	

#### **ZONA F2 - FANGHI DA TRATTAMENTO NON PERICOLOSI - Container a tenuta, fusti, big bags**

<b>MISCELAZIONE FANGHI DA TRATTAMENTO NON PERICOLOSI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
02 03 05	Fanghi da trattamento in loco degli effluenti
02 04 03	Fanghi da trattamento in loco degli effluenti
02 05 02	Fanghi da trattamento in loco degli effluenti
02 06 03	Fanghi da trattamento in loco degli effluenti

<b>MISCELAZIONE FANGHI DA TRATTAMENTO NON PERICOLOSI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
02 07 05	Fanghi da trattamento in loco degli effluenti
03 03 11	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10
04 01 06	Fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti cromo
04 01 07	Fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, non contenenti cromo
04 02 20	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19
05 01 10	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09
06 05 03	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02
07 01 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11
07 02 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11
07 03 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11
07 04 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 04 11
07 05 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11
07 06 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11
07 07 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11
10 12 13	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
16 10 02	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01
20 03 03	Residui della pulizia stradale
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12) e smaltimento (D15, D13, D9, D8)</b>	

#### **ZONA G - FILTRI PERICOLOSI - Fusti, container a tenuta, cassonetti**

<b>MISCELAZIONE FILTRI PERICOLOSI (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11- HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protetti vi, contaminati da sostanze pericolose
16 01 07*	Filtri dell'olio
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R4, R3) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

#### **ZONA H1 - BATTERIE PERICOLOSE - Cassonetti, container a tenuta, fusti, pallet**

<b>MISCELAZIONE BATTERIE AL PIOMBO PERICOLOSE (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP13 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 06 01*	Batterie al piombo
16 06 06*	Elettroliti di batterie e 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
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

<b>MISCELAZIONE BATTERIE AL NICHEL-CADMIO PERICOLOSE (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP13 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 06 02*	Batterie al nichel-cadmio
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
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

<b>MISCELAZIONE BATTERIE CONTENENTI MERCURIO PERICOLOSE (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP13 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 06 03*	Batterie contenenti mercurio
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
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

**ZONA H2 - BATTERIE NON PERICOLOSE - Cassonetti, container a tenuta, fusti, pallet**

<b>MISCELAZIONE BATTERIE NON PERICOLOSE</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
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
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

NOTA BENE: In seguito all'emanazione della Decisione delegata (UE) 2025/934 della Commissione del 5 marzo 2025 e del d.lgs. 10 febbraio 2026 n. 29, e alla conseguente transcodifica dei codice EER delle batterie, a partire dal 9/12/2026, le tabelle di miscelazione della zona H1 e H2 si intendono come di seguito sostituite:

**ZONA H1 - BATTERIE PERICOLOSE - Cassonetti, container a tenuta, fusti, pallet**

<b>MISCELAZIONE BATTERIE AL PIOMBO PERICOLOSE</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 06 01*	Rifiuti di batterie al piombo acido
16 06 06*	Elettroliti di rifiuti di batterie, oggetto di raccolta differenziata
16 06 13* LIMITATAMENTE A BATTERIE CONTENENTI PIOMBO	Rifiuti di batterie misti
16 06 14* LIMITATAMENTE A BATTERIE CONTENENTI PIOMBO	Altri rifiuti di batterie contenenti sostanze pericolose
16 06 22*	Rifiuti della fabbricazione di batterie al piombo-acido contenenti sostanze pericolose (ad esempio pasta di piombo)
20 01 42*	Rifiuti di batterie inclusi nelle voci da 160601* a 160604*, da 160608* a 160611* o 160614* e rifiuti misti di batterie contenenti tali rifiuti di batterie, inclusa anche la voce 160607*
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

<b>MISCELAZIONE BATTERIE AL NICHEL-CADMIO PERICOLOSE</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 06 02*	Rifiuti di batterie al nichel-cadmio
16 06 08*	Rifiuti di batterie al nichel diversi da quelli di cui alla voce 160602 (ad esempio NiMH, Na-NiCl2)
16 06 13* LIMITATAMENTE A BATTERIE CONTENENTI NICHEL-CADMIO	Rifiuti di batterie misti
16 06 14* LIMITATAMENTE A BATTERIE CONTENENTI NICHEL-CADMIO	Altri rifiuti di batterie contenenti sostanze pericolose
16 06 26*	Rifiuti della fabbricazione di batterie al nichel contenenti sostanze pericolose (ad esempio materiale catodico liquido e solido)
20 01 42*	Rifiuti di batterie inclusi nelle voci da 160601* a 160604*, da 160608* a 160611* o 160614* e rifiuti misti di batterie contenenti tali rifiuti di batterie, inclusa anche la voce 160607*
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

<b>MISCELAZIONE BATTERIE AL MERCURIO PERICOLOSE</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 06 03*	Rifiuti di batterie contenenti mercurio
16 06 13* LIMITATAMENTE A BATTERIE CONTENENTI MERCURIO	Rifiuti di batterie misti
16 06 14* LIMITATAMENTE A BATTERIE CONTENENTI MERCURIO	Altri rifiuti di batterie contenenti sostanze pericolose

**MISCELAZIONE BATTERIE AL MERCURIO PERICOLOSE**

<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 06 34*	Rifiuti della fabbricazione di batterie contenenti sostanze pericolose diversi da quelli di cui alle voci 160622*, 160624*, 160626*, 160628*, 160630* e 160632*
20 01 42*	Rifiuti di batterie inclusi nelle voci da 160601* a 160604*, da 160608* a 160611* o 160614* e rifiuti misti di batterie contenenti tali rifiuti di batterie, inclusa anche la voce 160607*
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

**MISCELAZIONE BATTERIE ALCALINE PERICOLOSE**

<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 06 04*	Rifiuti di batterie alcaline (diversi da quelli di cui alla voce 160603)
16 06 13* LIMITATAMENTE A BATTERIE ALCALINE	Rifiuti di batterie misti
16 06 14* LIMITATAMENTE A BATTERIE ALCALINE	Altri rifiuti di batterie contenenti sostanze pericolose
16 06 28*	Rifiuti della fabbricazione di batterie alcaline contenenti sostanze pericolose
20 01 42*	Rifiuti di batterie inclusi nelle voci da 160601 a 160604, da 160608 a 160611 o 160614 e rifiuti misti di batterie contenenti tali rifiuti di batterie, inclusa anche la voce 160607
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

**MISCELAZIONE BATTERIE AL LITIO PERICOLOSE**

<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 06 07*	Rifiuti di batterie al litio
16 06 13* LIMITATAMENTE A BATTERIE LITIO	Rifiuti di batterie misti
16 06 14* LIMITATAMENTE A BATTERIE LITIO	Altri rifiuti di batterie contenenti sostanze pericolose
16 06 24*	Rifiuti della fabbricazione di batterie al litio contenenti sostanze pericolose (ad esempio scarti catodici, liquami catodici, e celle, moduli e/o pacchi di batterie fuori specifica)
20 01 42*	Rifiuti di batterie inclusi nelle voci da 160601 a 160604, da 160608 a 160611 o 160614 e rifiuti misti di batterie contenenti tali rifiuti di batterie, inclusa anche la voce 160607
20 01 43*	Rifiuti di batterie al litio inclusi nella voce 160607
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

**MISCELAZIONE BATTERIE ALLO ZINCO PERICOLOSE**

<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 06 09*	Rifiuti di batterie allo zinco, comprese le batterie all'ossido di argento
16 06 13* LIMITATAMENTE A BATTERIE CONTENENTI ZINCO	Rifiuti di batterie misti
16 06 14* LIMITATAMENTE A BATTERIE CONTENENTI ZINCO	Altri rifiuti di batterie contenenti sostanze pericolose
16 06 30*	Rifiuti della fabbricazione di batterie allo zinco contenenti sostanze pericolose
20 01 42*	Rifiuti di batterie inclusi nelle voci da 160601 a 160604, da 160608 a 160611 o 160614 e rifiuti misti di batterie contenenti tali rifiuti di batterie, inclusa anche la voce 160607
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

**MISCELAZIONE BATTERIE AL SODIO PERICOLOSE**

<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 06 10*	Rifiuti di batterie al sodio contenenti sostanze pericolose (tranne quelli di cui alla voce 160611)
16 06 13* LIMITATAMENTE A BATTERIE CONTENENTI SODIO	Rifiuti di batterie misti
16 06 14* LIMITATAMENTE A	Altri rifiuti di batterie contenenti sostanze pericolose

**MISCELAZIONE BATTERIE AL SODIO PERICOLOSE**

<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
BATTERIE CONTENENTI SODIO	
16 06 32*	Rifiuti della fabbricazione di batterie al sodio contenenti sostanze pericolose
20 01 42*	Rifiuti di batterie inclusi nelle voci da 160601 a 160604, da 160608 a 160611 o 160614 e rifiuti misti di batterie contenenti tali rifiuti di batterie, inclusa anche la voce 160607
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

**MISCELAZIONE BATTERIE AL SODIO ZOLFO PERICOLOSE**

<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 06 11*	Rifiuti di batterie al sodio-zolfo
16 06 13* LIMITATAMENTE A BATTERIE CONTENENTI SODIO ZOLFO	Rifiuti di batterie misti
16 06 14* LIMITATAMENTE A BATTERIE CONTENENTI SODIO ZOLFO	Altri rifiuti di batterie contenenti sostanze pericolose
16 06 34*	Rifiuti della fabbricazione di batterie contenenti sostanze pericolose diversi da quelli di cui alle voci 160622*, 160624*, 160626*, 160628*, 160630* e 160632*
20 01 42*	Rifiuti di batterie inclusi nelle voci da 160601 a 160604, da 160608 a 160611 o 160614 e rifiuti misti di batterie contenenti tali rifiuti di batterie, inclusa anche la voce 160607
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

**ZONA H2 - BATTERIE NON PERICOLOSE - Cassonetti, container a tenuta, fusti, pallet****MISCELAZIONE BATTERIE AL PIOMBO NON PERICOLOSE**

<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 02 23	Rifiuti della fabbricazione di batterie al piombo-acido diversi da quelli di cui alla voce 160622
20 01 44	Rifiuti di batterie diversi da quelli di cui alle voci 200142 e 200143
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

**MISCELAZIONE BATTERIE AL NICHEL-CADMIO NON PERICOLOSE**

<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 02 27	Rifiuti della fabbricazione di batterie al nichel diversi da quelli di cui alla voce 160626
20 01 44	Rifiuti di batterie diversi da quelli di cui alle voci 200142 e 200143
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

**MISCELAZIONE BATTERIE ALCALINE NON PERICOLOSE**

<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 02 29	Rifiuti della fabbricazione di batterie alcaline diversi da quelli di cui alla voce 160628
20 01 44	Rifiuti di batterie diversi da quelli di cui alle voci 200142 e 200143
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

**MISCELAZIONE BATTERIE AL LITIO NON PERICOLOSE**

<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 02 25	Rifiuti della fabbricazione di batterie al litio diversi da quelli di cui alla voce 160624 (ad esempio scarti anodici)
20 01 44	Rifiuti di batterie diversi da quelli di cui alle voci 200142 e 200143
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

**MISCELAZIONE BATTERIE ALLO ZINCO NON PERICOLOSE**

<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 02 31	Rifiuti della fabbricazione di batterie allo zinco diversi da quelli di cui alla voce 160630
20 01 44	Rifiuti di batterie diversi da quelli di cui alle voci 200142 e 200143
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

<b>MISCELAZIONE BATTERIE AL SODIO NON PERICOLOSE</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 06 12	Altri rifiuti di batterie al sodio (con l'eccezione di quelli di cui alle voci 160610 e 160611)
16 06 33	Rifiuti della fabbricazione di batterie al sodio diversi da quelli di cui alla voce 160632
20 01 44	Rifiuti di batterie diversi da quelli di cui alle voci 200142 e 200143
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

#### **ZONA M - TRASFORMATORI - Container, cumuli, pallet**

<b>MISCELAZIONE TRASFORMATORI (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP13 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
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
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R5, R4) e smaltimento (D15, D13, D9)</b>	

#### **ZONA N1 - CERE E GRASSI - Fusti, cassonetti, big bags, container**

<b>MISCELAZIONE CERE E GRASSI PERICOLOSE (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP13 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
12 01 12*	Cere e grassi esauriti
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

#### **ZONA N1 - COMPONENTI CONT. MERCURIO PERICOLOSI - Fusti, cassonetti, big bags, container**

<b>MISCELAZIONE COMPONENTI CONT. MERCURIO PERICOLOSI (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP13 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 01 08*	Componenti contenenti mercurio
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

#### **ZONA N1 - COMPONENTI ESPLOSIVI PERICOLOSI - Fusti, cassonetti, big bags, container**

<b>MISCELAZIONE COMPONENTI ESPLOSIVI PERICOLOSI (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP13 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 01 10*	Componenti esplosivi (ad esempio "air bag")
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

#### **ZONA N1 - PASTIGLIE FRENI PERICOLOSE - Fusti, cassonetti, big bags, container**

<b>MISCELAZIONE PASTIGLIE FRENI PERICOLOSE (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP13 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 01 11*	Pastiglie per freni, contenenti amianto
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

#### **ZONA N1 - COMPONENTI PERICOLOSI - Fusti, cassonetti, big bags, container**

<b>MISCELAZIONE COMPONENTI PERICOLOSI (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP13 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
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

<b>MISCELAZIONE COMPONENTI PERICOLOSI (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP13 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

### **ZONA O - ROTTAMI - Container, fusti, big bags, cassonetti, pallet**

<b>MISCELAZIONE ROTTAMI FERROSI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
02 01 10	Rifiuti metallici
16 01 16	Serbatoi per gas liquefatto (solo se preventivamente bonificati)
16 01 17	Metalli ferrosi
17 04 05	Ferro e acciaio
17 04 07	Metalli misti
19 10 01	Rifiuti di ferro e acciaio
20 01 40	Metalli
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

<b>MISCELAZIONE ROTTAMI NON FERROSI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
02 01 10	Rifiuti metallici
16 01 16	Serbatoi per gas liquefatto (solo se preventivamente bonificati)
16 01 18	Metalli non ferrosi
17 04 01	Rame, bronzo, ottone
17 04 02	Alluminio
17 04 03	Piombo
17 04 04	Zinco
17 04 06	Stagno
17 04 07	Metalli misti
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi
19 12 03	Metalli non ferrosi
20 01 40	Metalli
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

### **ZONA P1 - MATERIALI ASSORBENTI PERICOLOSI - Container, fusti, big bags, cassonetti, pallet**

<b>MISCELAZIONE MATERIALI ASSORBENTI PERICOLOSI (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
07 01 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 02 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 03 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 04 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 05 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 06 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 07 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protetti vi, contaminati da sostanze pericolose
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R1) e smaltimento (D15, D14, D13, D10)</b>	

### **ZONA P2 - MATERIALI ASSORBENTI NON PERICOLOSI - Container, fusti, big bags, cassonetti, pallet**

<b>MISCELAZIONE MATERIALI ASSORBENTI NON PERICOLOSI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
15 01 09	Imballaggi in materia tessile
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R1) e smaltimento (D15, D14, D13, D10)</b>	

**ZONA Q/R - IMBALLAGGI/RIFIUTI MISTI NON PERICOLOSI - Container, cumuli, fusti, big bags, cassonetti, pallet**

<b>MISCELAZIONE RIFIUTI PLASTICI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
12 01 05	Limatura e trucioli di materiali plastici
15 01 02	Imballaggi di plastica
15 01 05	Imballaggi compositi
15 01 06	Imballaggi in materiali misti
16 01 19	Plastica
17 02 03	Plastica
19 12 04	Plastica e gomma
20 01 39	Plastica
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R3, R1)</b>	

<b>MISCELAZIONE METALLI FERROSI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
15 01 04	Imballaggi metallici
16 01 17	Metalli ferrosi
17 04 05	Ferro e acciaio
17 04 07	Metalli misti
17 04 11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10
19 10 01	Rifiuti di ferro e acciaio
19 12 02	Metalli ferrosi
20 01 40	Metalli
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R4)</b>	

<b>MISCELAZIONE METALLI NON FERROSI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
15 01 04	Imballaggi metallici
16 01 18	Metalli non ferrosi
17 04 01	Rame, bronzo, ottone
17 04 02	Alluminio
17 04 03	Piombo
17 04 04	Zinco
17 04 06	Stagno
17 04 07	Metalli misti
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi
19 12 03	Metalli non ferrosi
20 01 40	Metalli
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R4)</b>	

<b>MISCELAZIONE VETRO</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
15 01 07	Imballaggi di vetro
16 01 20	Vetro
17 02 02	Vetro
19 12 05	Vetro
20 01 02	Vetro
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5)</b>	

<b>MISCELAZIONE LEGNO</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
03 01 01	Scarti di corteccia e sughero
03 01 05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04

<b>MISCELAZIONE LEGNO</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
03 03 01	Scarti di corteccia e legno
15 01 03	Imballaggi in legno
15 01 05	Imballaggi compositi
15 01 06	Imballaggi in materiali misti
17 02 01	Legno
20 01 38	Legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R3, R1)</b>	

<b>MISCELAZIONE CARTA E CARTONE</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
03 03 07	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone
03 03 08	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati
15 01 01	Imballaggi di carta e cartone
20 01 01	Carta e cartone
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R3)</b>	

<b>MISCELAZIONE MATERIE TESSILI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
15 01 09	Imballaggi in materia tessile
19 12 08	Prodotti tessili
20 01 11	Prodotti tessili
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R3)</b>	

**ZONA Q1 - IMBALLAGGI/RIFIUTI MISTI NON PERICOLOSI - Container, cumuli, fusti, big bags, cassonetti, pallet**

<b>MISCELAZIONE RIFIUTI PLASTICI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
12 01 05	Limatura e trucioli di materiali plastici
15 01 02	Imballaggi di plastica
15 01 05	Imballaggi compositi
15 01 06	Imballaggi in materiali misti
16 01 19	Plastica
17 02 03	Plastica
19 12 04	Plastica e gomma
20 01 39	Plastica
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R3, R1) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

<b>MISCELAZIONE METALLI FERROSI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
15 01 04	Imballaggi metallici
16 01 17	Metalli ferrosi
17 04 05	Ferro e acciaio
17 04 07	Metalli misti
17 04 11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10
19 10 01	Rifiuti di ferro e acciaio
19 12 02	Metalli ferrosi
20 01 40	Metalli
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

<b>MISCELAZIONE METALLI NON FERROSI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
15 01 04	Imballaggi metallici

<b>MISCELAZIONE METALLI NON FERROSI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 01 18	Metalli non ferrosi
17 04 01	Rame, bronzo, ottone
17 04 02	Alluminio
17 04 03	Piombo
17 04 04	Zinco
17 04 06	Stagno
17 04 07	Metalli misti
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi
19 12 03	Metalli non ferrosi
20 01 40	Metalli
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

<b>MISCELAZIONE VETRO</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
15 01 07	Imballaggi di vetro
16 01 20	Vetro
17 02 02	Vetro
19 12 05	Vetro
20 01 02	Vetro
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R5) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

<b>MISCELAZIONE LEGNO</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
03 01 01	Scarti di corteccia e sughero
03 01 05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04
03 03 01	Scarti di corteccia e legno
15 01 03	Imballaggi in legno
15 01 05	Imballaggi compositi
15 01 06	Imballaggi in materiali misti
17 02 01	Legno
20 01 38	Legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R3, R1) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

<b>MISCELAZIONE CARTA E CARTONE</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
03 03 07	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone
03 03 08	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati
15 01 01	Imballaggi di carta e cartone
20 01 01	Carta e cartone
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R3) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

<b>MISCELAZIONE MATERIE TESSILI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
15 01 09	Imballaggi in materia tessile
19 12 08	Prodotti tessili
20 01 11	Prodotti tessili
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R3) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

#### **ZONA T1 – MEDICINALI PERICOLOSI - Fusti, Cisternette, Latte, Cassonetti, Big Bags**

<b>MISCELAZIONE MEDICINALI PERICOLOSI (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
20 01 31*	Medicinali citotossici e citostatici

<b>MISCELAZIONE MEDICINALI PERICOLOSI (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
	<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R1) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>

### ZONA U1 -RAEE PERICOLOSI - Container, Fusti, Cassonetti, Big Bags, Pallet

<b>MISCELAZIONE TONER PERICOLOSI (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP10 - HP11 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
08 03 17*	Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose
	<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>

<b>MISCELAZIONE RIFIUTI DA AEE PERICOLOSE (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP10 - HP11 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
20 01 21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio
	<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>

<b>MISCELAZIONE RIFIUTI DA AEE PERICOLOSE (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP10 - HP11 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
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
16 02 12*	Apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere
	<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>

<b>MISCELAZIONE RIFIUTI DA AEE PERICOLOSE (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP10 - HP11 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
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
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 a 16 02 12
	<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>

<b>MISCELAZIONE RIFIUTI DA AEE PERICOLOSE (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP10 - HP11 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
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
16 02 11*	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC
	<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>

<b>MISCELAZIONE RIFIUTI DA COMPONENTI AEE PERICOLOSE (HP4 - HP5 - HP6 -HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
16 02 15*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso
	<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>

<b>MISCELAZIONE RIFIUTI DA COMPONENTI AEE NON PERICOLOSE</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
20 01 36	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, 20 01 35
16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diverse di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13
	<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R4) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>

### ZONA V1 - FANGHI GENERICI PERICOLOSI - Container a tenuta, fusti, big bags, cisternette

<b>MISCELAZIONE FANGHI PERICOLOSI (HP4 - HP5 - HP6 - HP8 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
01 05 05*	Fanghi di perforazione e rifiuti contenenti petrolio

<b>MISCELAZIONE FANGHI PERICOLOSI (HP4 - HP5 - HP6 - HP8 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
01 05 06*	Fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose
04 02 19*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
05 01 02*	Fanghi da processi di dissalazione
05 01 04*	Fanghi di alcali acidi
05 01 06*	Fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature
05 01 09*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
06 07 03*	Fanghi di solfati di bario, contenenti mercurio
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 03 14*	Fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
08 04 11*	Fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 04 13*	Fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
10 01 22*	Fanghi acquosi da operazioni di pulizia di caldaie, contenenti sostanze pericolose
10 02 13*	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
10 03 25*	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
10 04 07*	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
10 05 06*	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
10 06 07*	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
10 08 17*	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose
10 11 17*	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
11 01 08*	Fanghi di fosfatazione
11 01 09*	Fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose
12 01 14*	Fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose
12 01 18*	Fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti oli
12 01 20*	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose
13 05 02*	Fanghi di prodotti di separazione olio/acqua
13 05 03*	Fanghi da collettori
13 08 01*	Fanghi e emulsioni prodotti dai processi di dissalazione
14 06 04*	Fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati
14 06 05*	Fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi
17 05 05*	Materiale di dragaggio contenente sostanze pericolose
19 02 05*	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici contenenti sostanze pericolose
19 08 11*	Fanghi prodotti dal trattamento biologico di acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose
19 08 13*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali
19 13 03*	Fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni, contenenti sostanze pericolose
19 13 05*	Fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R3) e smaltimento (D15, D13, D9, D8)</b>	
<b>MISCELAZIONE VERNICI PERICOLOSE (HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP14)</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
20 01 27*	Vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12) e smaltimento (D15, D14, D13)</b>	

## **ZONA V2 - FANGHI GENERICI NON PERICOLOSI - Container a tenuta, fusti, big bags, cisternette**

<b>MISCELAZIONE FANGHI GENERICI NON PERICOLOSI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
01 03 09	Fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 10
01 05 04	Fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci
01 05 07	Fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06
01 05 08	Fanghi e rifiuti di perforazione contenenti cloruri, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06

<b>MISCELAZIONE FANGHI GENERICI NON PERICOLOSI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
03 03 05	Fanghi derivanti da processi di deinchiostrazione nel riciclaggio della carta
05 01 13	Fanghi residui dell'acqua di alimentazione delle caldaie
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 02 02	Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici
08 03 07	Fanghi acquosi contenenti inchiostro
08 03 15	Fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14
08 04 12	Fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11
08 04 14	Fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13
10 01 07	Rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolfurazione dei fumi
10 01 21	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 20
10 01 23	Fanghi acquosi da operazioni di pulizia di caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22
10 02 14	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13
10 02 15	Altri fanghi e residui di filtrazione
10 03 26	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 25
10 07 05	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
10 08 18	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 17
10 11 18	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17
10 12 05	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
10 13 07	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
11 01 10	Fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09
12 01 15	Fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14
19 02 06	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05
19 08 14	Fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13
19 09 02	Fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua
19 09 03	Fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione
19 11 06	Fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05*
19 13 04	Fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03*
19 13 06	Fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05*
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R12, R3) e smaltimento (D15, D14, D13, D9, D8)</b>	

#### **ZONA Z - OLI/EMULSIONI VEGETALI - Serbatoio, fusti, cisternette, latte**

<b>MISCELAZIONE OLI/EMULSIONI VEGETALI</b>	
<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione</b>
19 08 09	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti oli e grassi commestibili
20 01 08	Rifiuti biodegradabili di cucine e mense
20 01 25	Oli e grassi commestibili
<b>Destino: Impianti di recupero (R13, R9, R3) e smaltimento (D15, D9, D8)</b>	

#### **Codice EER della miscela**

Il codice EER di ogni miscela risultante è individuato, nel rispetto delle competenze e sotto la responsabilità del produttore, secondo i criteri definiti nell'introduzione dell'allegato D alla Parte IV del D.lgs 152/06 e s.m.i.. Nel caso la miscela sia costituita almeno da un rifiuto pericoloso, il codice EER della miscela deve essere pericoloso.

L'operazione di destino R13 o D15 può essere effettuata solo presso un impianto strettamente collegato a quello di destino finale (recupero/smaltimento).

## B.5 Materie Prime ed Ausiliarie

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

Nella seguente tabella sono riportate le informazioni relative alle materie ausiliarie, intese come reagenti, impiegate nei trattamenti svolti. I reagenti di laboratorio utilizzati con quantitativi ridotti non sono indicati all'interno della suddetta tabella.

Sezione impianto	Materie ausiliarie	Pericolosità	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Quantità massima di stoccaggio (mc)
Manutenzione dei mezzi	Oli lubrificanti	H412	LIQUIDO	FUSTI	0,4
Pulizia degli automezzi	Detergenti	H314-H301-H318	LIQUIDO	FUSTI	0,2
Pulizia dei cassonetti/ Piazzale	Detergente	H314	LIQUIDO	FUSTI	0,2
Depuratore	Soda	H290-H314-H318	LIQUIDO	FUSTI	0,1
	Flocculante	H290-302-315-318-317	LIQUIDO	FUSTI	
	Carboni Attivi	Nessuna	SOLIDO	FUSTI	
Trattamento emulsioni	Disemulsionante	H226-H302-H314-H318- H336-H412	LIQUIDO	CISTERNETTE	2

**Tabella B4** – Caratteristiche materie prime ausiliarie

## B.6 Risorse idriche ed energetiche

### Consumi idrici

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

Fonte	Prelievo annuo	
	Acque industriali	
	Processo (m <sup>3</sup> )	Raffreddamento (m <sup>3</sup> )
Acquedotto 2022	3.281	-
Acquedotto 2023	2.574	-
Acquedotto 2024	2.388	-

**Tabella B5** – Approvvigionamenti idrici

Presso l'impianto è presente un unico contatore per i vari utilizzi (produttivo, civile e antincendio). I consumi per usi domestici sono stimati considerando un uso di 30 l/giorno per addetto per 220 giorni lavorativi.

### Produzione di energia

Sigla dell'unità	M1	M2	M3	M4
Identificazione dell'attività	Riscaldamento	Riscaldamento - Produzione vapore	Riscaldamento	Riscaldamento
Costruttore	Riello	Riello (Bruciatore) ICI (Generatore di vapore)	Riello	Riello

Sigla dell'unità	M1	M2	M3	M4
<b>Modello</b>	Condexa Pro 100M Matr. Fc157000649	RS 44 MZ (Bruciatore) Matr. 024POA00033 BX300 (Generatore di vapore) Matr. 200050463	Condexa pro 100N Matr. 23297171570	Termoduetto plus Matr. 22477025777
<b>Anno di costruzione</b>	2017	2009 – bruciatore 2023 – generatore di vapore	2014	2008
<b>Tipo di macchina</b>	Generatore	Generatore	Generatore	Generatore
<b>Tipo di generatore</b>	A tubi d'acqua	A vapore	A tubi d'acqua	A tubi d'acqua
<b>Tipo di impiego</b>	Riscaldamento uffici	Trattamento emulsioni e riscaldamento serbatoi	Riscaldamento uffici	Riscaldamento camera oli vegetali
<b>Fluido termovettore</b>	Acqua	Vapore	Acqua	Acqua
<b>T camera di combustione</b>	60	119,6	54	55
<b>Rendimento %</b>	98,2%	85%	93%	90%
<b>Sigla dell'emissione</b>	-	-	-	-

**Tabella B6 – Caratteristiche delle unità termiche di produzione energia**

La Ditta ha installato all'interno dell'insediamento un impianto fotovoltaico per la produzione di energia elettrica avente le seguenti caratteristiche principali:

- Fonte primaria di generazione fotovoltaica;
- Sistema elettrico alimentante trifase;
- Potenza nominale pari a 260 kW.

### **Consumi energetici**

L'energia termica è utilizzata prevalentemente per uso industriale (funzionamento impianto produttivi) e per le diverse utenze nonché per il fabbisogno di tipo civile.

La tabella seguente riepiloga i consumi energetici nel corso degli ultimi anni suddivisi per fonte energetica.

La potenza termica prodotta è uguale a quella consumata.

Anno	Termica <sup>(1)</sup> (KWh/a)	Metano per la produzione di energia termica (m <sup>3</sup> )	Elettrica <sup>(2)</sup> (KWh/a)	Totale (KWh/a)
2022	1.359.479	127.173	213.071	1.572.550
2023	1.421.043	132.932	211.856	1.632.899
2024	1.400.508	131.011	219.425	1.619.933

**Tabella B6- Consumo energia**

1. Il consumo di metano in m<sup>3</sup> è stato trasformato in Kwh prendendo come fattore di conversione 10.69
2. Somma di energia elettrica fornita da Enel e quella ottenuta dall'impianto fotovoltaico

## C. QUADRO AMBIENTALE

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

Le emissioni in atmosfera derivano dalle seguenti fasi operative:

- sfiati dei serbatoi durante la fase di movimentazione degli oli esausti e delle emulsioni oleose esauste;
- sfiati dei serbatoi durante la fase di movimentazione degli oli vegetali esausti;
- sfiati del locale e area trattamenti emulsioni oleose esauste e biolubrificanti, incluse le cappe poste all'uscita della centrifuga, componente l'impianto di trattamento emulsioni;
- emissioni generate durante le operazioni di triturazione dei materiali plastici e pressatura dei materiali ferrosi.

Le emissioni derivanti dall'attività del laboratorio analisi, dell'officina meccanica, dell'autolavaggio e degli impianti di combustione (caldaie civili e industriali) sono classificate scarsamente rilevanti e descritte nel paragrafo dedicato.

Le sostanze emesse dai diversi sfiati nella fase di movimentazione dei carichi si limitano a Composti Organici Volatili (C.O.V.) in concentrazioni medio-basse derivanti sia dai serbatoi contenenti oli minerali esausti ed emulsioni oleose esauste, sia dal serbatoio contenente oli ed emulsioni vegetali.

I punti di emissione presenti nell'impianto sono **E1** per i serbatoi degli oli usati/emulsioni oleose, per le operazioni di triturazione e pressatura e per l'impianto di centrifugazione, ed **E5** per la movimentazione degli oli vegetali/ emulsioni vegetali.

Per quanto riguarda il punto di emissione **E1**, ogni sfiato dei serbatoi degli oli usati/emulsioni oleose è collegato a una tubazione in acciaio o in materiale plastico di diametro 2"; tali tubazioni convogliano ad una tubazione in acciaio o in materiale plastico di diametro 4" collegata ad un sistema di abbattimento costituito da un combustore termico rigenerativo.

Le particelle oleose contenute nel flusso d'aria e la condensa generatasi nelle varie stagioni (fredda e calda) saranno inviate al sistema di abbattimento delle emissioni, conforme alla DGR 3552/2012, composto dalle seguenti sezioni:

- a) n. 1 preabbattitore Venturi per il pretrattamento di eventuali residui polverosi, nebbie oleose, COV; questo è direttamente collegato allo stadio successivo (b) denominato scrubber basico (torre di lavaggio)
- b) n. 1 scrubber basico (torre di lavaggio) avente l'obiettivo di trattare eventuali acidi inorganici (HCl e simili), dotato di n. 2 demister;
- c) n. 1 riscaldatore atto a spostare il flusso saturo lontano dal punto di rugiada sia in ingresso che in uscita dal combustore;
- d) n. 1 combustore termico rigenerativo (RTO) a tre camere;
- e) un ulteriore trattamento in uscita dall'RTO per eventuali acidi post combustione, composto da quencher e scrubber basico.

Le emissioni generate dal funzionamento del tritratore e della pressa sono convogliate tramite due cappe aspiranti ad un sistema di abbattimento composto da un depuratore monoblocco in acciaio zincato a setti filtranti a grado di efficienza progressiva, in grado di trattare una portata di 1.000 N mc/h. I setti filtranti sono tre: il primo a maglia metallica, avente grado di efficienza "classe G1", la successiva cella in feltro sintetico avente grado di efficienza "classe G3" e infine una cella a tasche rigide con grado di efficienza "classe M6". In aggiunta l'impianto è dotato di una sezione per l'eventuale inserimento di 40 kg di carbone attivo (a discrezione del responsabile IPPC in base alla qualità delle emissioni gassose).

Una volta usciti dal filtro monoblocco, i fumi sono convogliati tramite ventilatore centrifugo attraverso delle tubazioni e verso l'ossidatore termico rigenerativo, e infine al punto di emissione **E1**.

Col fine di trattare le emissioni provenienti dal parco serbatoi degli oli usati/emulsioni oleose (**E1**) in caso di eventuale fermata dell'ossidatore termico rigenerativo, è stato installato un filtro a carbone attivo che, pertanto, funzionerà in sostituzione all'ossidatore termico rigenerativo.

Al fine di:

- migliorare la captazione dai serbatoi di stoccaggio (2.727,9 mc),
- effettuare ricambi d'aria all'interno della sala trattamento emulsioni (355 mc),
- presidiare eventuali punti di emissioni fuggitive (200 mc)

L'Impresa ha provveduto ad implementare il sistema di captazione nel seguente modo:

#### Serbatoi

È stata aumentata la velocità di captazione dai serbatoi incrementando la portata di captazione. Aumentando la portata, in fase di progettazione, si è innalzata la velocità di captazione da ogni singolo serbatoio; per evitare di mettere i serbatoi in depressione, l'Impresa ha provveduto a rivedere la coppella di attacco sopra i serbatoi in modo da avere la certezza di captare tutte le emissioni provenienti da ciascun serbatoio. L'aumento di portata non implica un aumento delle sostanze inquinanti e tantomeno del flusso di massa delle sostanze organiche volatili prodotte. Il sistema di captazione non mettendo in depressione il serbatoio non strappa ulteriori sostanze, oltre a quelle che si creano all'interno del serbatoio stesso. Sulla base della tensione di vapore, della temperatura media a cui i reflui sono stoccati, dei calcoli effettuati con la formula di Antoine, la produzione di C da trattare è calcolabile e rimane invariata; si calcola dall'equilibrio tra il prodotto e l'aeriforme soprastante presente nel serbatoio. Tali sostanze vengono aspirate nel momento in cui si attivano le pompe di carico senza ulteriore produzione di sostanze organiche.

#### Ricambi aria locale trattamento emulsioni

L'Impresa ha provveduto ad ampliare la tubazione forata finalizzata al ricambio d'aria in modo da aspirare circa 355 mc/h; in tal modo visto il volume del locale, sono stati implementati i ricambi d'aria, oltre a quanto già previsto per via naturale, di ulteriori 3 volte. Tale portata non dovrebbe contenere ulteriori sostanze inquinanti in quanto trattasi di mero ricambio d'aria e in quanto gli unici punti di possibile emissione fuggitiva all'interno del locale trattamento emulsioni sono presidiati da due aspirazioni. Comunque, in via cautelativa si può prevedere un aumento di flusso di massa pari al 2% rispetto a quanto autorizzato.

#### Ulteriori punti di aspirazione

Al fine di eliminare eventuali emissioni fuggitive sono presenti due aspirazioni sui punti di scarico degli oli e delle acque post centrifugazione. Negli impianti posti nel locale trattamento emulsioni convogliano le emulsioni provenienti dai serbatoi e che necessitano (al fine di recuperare l'olio) la separazione tra olio ed acqua. Le risultanze vengono scaricate in due piccole vaschette, tramite appositi rubinetti; su tali vaschette si aspira una portata di circa 100 mc l'una in modo da captare eventuali esalazioni fuggitive.

Per quanto riguarda il punto di emissione **E5**, le emissioni legate alle operazioni di carico/scarico degli oli vegetali dai fusti e cisternette e le emissioni legate agli sfiati dei serbatoi degli oli vegetali in fase di carico verranno coltate insieme e captate da un sistema di aspirazione dotato di un demister a monte. Nel dettaglio le emissioni legate alle operazioni di carico/scarico dai fusti e cisternette di oli vegetali sono convogliate, attraverso un tubo estensibile di diametro 3", ad una tubazione di 4" a cui si collega una tubazione di 4" in grado di captare lo sfiato dal serbatoio degli oli vegetali durante la fase di carico. Il sistema di captazione del serbatoio è del tipo "tronco di cono rovesciato". L'abbattimento dell'emissione **E5** viene effettuata attraverso l'utilizzo di un aspiratore dotato di un demister a monte.

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

Considerando le tipologie delle sostanze stoccate, di fatto costituite da rifiuti, non è possibile differenziare e/o meglio identificare le sostanze presenti. Tuttavia, l'identificazione generale come C.O.V. è usualmente accettata e condivisa dagli Organismi competenti.

Il punto di emissione **E** relativo al laboratorio di analisi, non è soggetto ad autorizzazione, in quanto non vi sarà emissione di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate; come individuate dall'allegato I alla parte quinta del D.Lgs. 152/06, pertanto rientrerà all'interno delle emissioni scarsamente rilevanti di cui all'art. 272, comma 1 del suddetto decreto.

La seguente tabella riassume le emissioni in atmosfera dell'impianto:

SEZIONE IMPIANTISTICA	EMISSIONE	PROVENIENZA	DURATA (h/giorno)	TEMP.	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (mq)			
Stoccaggio ricondizionamento preliminare e raggruppamento preliminare	<b>E1</b>	Sfiati serbatoi stoccaggio oli/emulsioni  Punti di aspirazione/cappe poste direttamente sull'uscita della centrifuga	Saltuaria	Amb.	TVOC NOx CO HCl	Scrubber Venturi e scrubber basico  Combustore termico rigenerativo  Quencher e scrubber basico	9,0	0,24			
Operazioni di trattamento (pressatura e triturazione)		Operazioni di triturazione e pressatura				Saltuaria			Amb.	TVOC NOx CO HCl Polveri	Depuratore monoblocco a setti filtranti  Combustore termico rigenerativo
Stoccaggio in serbatoi (solo in caso di fermata del combustore)		Sfiati serbatoi stoccaggio e trattamento oli/emulsioni									Saltuaria
Stoccaggio ricondizionamento preliminare e raggruppamento preliminare	<b>E5</b>	Serbatoio stoccaggio oli vegetali e aspirazione su fusti	Emergenziale (in caso di fermata del combustore)	Amb.	COV Nebbie oleose odori	Demister	9,0	0,5			

**Tabella C1- Emissioni in atmosfera**

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

Sigla emissione	<b>E1</b>	<b>E5</b>
<b>Portata max. di progetto (Nm<sup>3</sup>/h)</b>	10.000	480
<b>Tipologia del sistema di abbattimento</b>	Scrubber Venturi e scrubber basico  Combustore termico rigenerativo  Quencher e scrubber basico	Demister

Sigla emissione	E1	E5
<b>Inquinanti abbattuti</b>	TVOC NOx CO HCl Polveri	COV Nebbie oleose odori
<b>Rendimento medio garantito (%)</b>	96%	-
<b>Rifiuti prodotti dal sistema (t/anno)</b>	0,001 Filtro depuratore monoblocco e carboni se usati	0,06
<b>Ricircolo effluente idrico</b>	Si	No
<b>Perdita di carico (mm c.a.)</b>	600	-
<b>Consumo d'acqua (m<sup>3</sup>/h)</b>	0,4 (caso peggiorativo)	Nessuno
<b>Gruppo di continuità (combustibile)</b>	NO	NO
<b>Sistema di riserva</b>	Filtro a carboni attivi	NO
<b>Trattamento acque e/o fanghi di risulta</b>	NO	NO
<b>Manutenzione ordinaria (ore/settimana)</b>	0	0
<b>Manutenzione straordinaria (ore/anno)</b>	4	4
<b>Sistema di Monitoraggio in continuo</b>	NO	NO

**Tabella C2- -Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera**

### **EMISSIONI SCARSAMENTE RILEVANTI**

Il punto di emissione E relativo al laboratorio di analisi, non generando emissioni di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate è ricompreso tra le attività di cui alla lettera jj) della parte I all'allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06, (art. 272, comma 1).

Sono inoltre presenti le seguenti emissioni scarsamente rilevanti:

- lettere a) e k) della parte I all'allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06, (art. 272, comma 1) relativamente all'officina meccanica;
- lettera l) della parte I all'allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06, (art. 272, comma 1) relativamente all'autolavaggio;
- lettera dd) della parte I all'allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06, (art. 272, comma 1) relativamente alle caldaie.

EMISSIONE	PROVENIENZA	PORTATA [Nm <sup>3</sup> /h]	DURATA
E	Laboratorio di analisi	250	Saltuaria
Diffusa	Officina meccanica	-	Saltuaria
Diffusa	Autolavaggio	-	Saltuaria
EM1, EM2, EM3, EM4	Impianti di combustione	M1: 4,5 mc/h M2: // M3: 4,5 mc/h M4: 4 mc/h	M2, sempre M1, M3, M4 saltuaria

**Tabella C3- Emissioni scarsamente rilevanti**

## C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

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

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/ anno		
S1	N: 5.043.768 E: 1.496.308	Acque meteoriche di dilavamento dei piazzali (sito esistente), di lavaggio automezzi e presidio zone critiche (acque oleose), acque meteoriche dei bacini contenimento serbatoi (sito esistente)	8	5	11	Fognatura Comunale	Vasche di decantazione e disoleazione e Impianto di trattamento chimico-fisico
S1	N: 5.043.768 E: 1.496.308	Domestiche	-			Fognatura Comunale	Fossa Settica (reflui da attività produttiva) Nessun trattamento (reflui da appartamento custode)
Sp1 (Scarico parziale)	-	Acque meteoriche di dilavamento dei piazzali (sito esistente), di lavaggio automezzi e presidio zone critiche (acque oleose), acque meteoriche dei bacini contenimento serbatoi (sito esistente)	Scarico discontinuo			Fognatura Comunale	Vasche di decantazione e disoleazione e Impianto di trattamento chimico-fisico
Pozzi perdenti	-	Acque meteoriche derivanti dalle coperture (sito esistente)	Scarico discontinuo			2 Pozzi perdenti	-
Sp2 (Scarico parziale)	-	Acque meteoriche di prima pioggia derivanti da piazzale posteriore, acque meteoriche del bacino contenimento serbatoi piazzale posteriore	Scarico discontinuo			Sp1	Vasca di decantazione, disoleatore
Sp3 (Scarico parziale)	-	Acque meteoriche di seconda pioggia derivanti da piazzale posteriore	Scarico discontinuo			6 Pozzi perdenti	Disoleatore
Sp4 (Scarico parziale)	-	Acque meteoriche derivanti dalle coperture piazzale posteriore	Scarico discontinuo				-

Tabella C4- -Emissioni idriche

L'insediamento della Società Venanzieffe Srl è dotato di reti di scarico separate e specifiche per ogni tipologia di reflu idrico:

- Rete acque meteoriche da pluviali derivanti dalle coperture;
- Rete acque meteoriche da piazzali;
- Rete acque civili dal capannone, dagli uffici;
- Rete acque lavaggio automezzi e interne al capannone (collettate alla rete delle acque da piazzali);
- Raccolta e rilancio delle acque dai bacini di contenimento dei serbatoi;
- Raccolta percolati dell'Area Q/R (gestiti come rifiuto industriale ed inviati, mediante vasca dedicata, all'interno di una vasca a tenuta avente volume pari a 5 mc).

Sono considerate acque potenzialmente contaminate le acque meteoriche provenienti dal dilavamento dei piazzali. Le acque di lavaggio degli automezzi e interne al capannone, e le acque meteoriche potenzialmente contaminate, prima di essere immesse in fognatura, confluiscono alle vasche di sedimentazione e trattamento e successivamente all'impianto di depurazione.

Le acque meteoriche che precipitano nei bacini di contenimento dei serbatoi, che in condizioni normali non risultano essere contaminate, vengono inviate, mediante pompa manuale fissa e tubazioni mobili, alle caditoie di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali, posta nelle immediate vicinanze, confluendo pertanto al sistema di raccolta e trattamento sotto descritto, congiuntamente ai reflui industriali e alle acque meteoriche di dilavamento delle superfici scolanti.

Le acque meteoriche decadenti dalle coperture vengono smaltite localmente tramite dispersione in pozzi perdenti.

L'impianto è costituito da una sezione di accumulo e da una successiva sezione di trattamento del tipo chimico-fisico.

L'impianto di accumulo, avente volume complessivo pari a circa 70 mc, è suddiviso in tre sezioni: disoleazione/dissabbiatura, vasca di prima pioggia, vasca di seconda pioggia:

- Disoleazione/dissabbiatura: all'interno della prima sezione -avente funzione di dissabbiatura e disoleatura, sono raccolte le acque decadenti sulle superfici esterne impermeabili, i reflui decadenti dalle operazioni di lavaggio degli automezzi e dalle zone critiche (emulsioni oleose). Successivamente, per tracimazione, i reflui convergono alla vasca di prima pioggia;
- Vasca di prima pioggia: dalla seconda sezione (vasca di prima pioggia) avente volume pari a 28 mc, i reflui vengono prelevati ed inviati, tramite pompa sommersa comandata da un galleggiante, all'impianto di trattamento chimico-fisico. Tale sezione, del volume di 28 m<sup>3</sup>, è stata dotata di un'ulteriore pompa di 3 m<sup>3</sup>/h che funziona in alternanza con quella già installata al fine di avere sempre una pompa di supporto in caso di avaria.
- Vasca di seconda pioggia: nel caso di eventi meteorici di forte intensità in cui vi è un afflusso all'impianto di accumulo superiore a 3 mc/h, le acque meteoriche eccedenti il volume di prima pioggia, che sono da considerarsi non contaminate, tracimano nell'attigua vasca di seconda pioggia, per poi essere scaricate direttamente in pubblica fognatura attraverso un sistema di pompaggio che garantisce una portata massima di 1 l/sec per ettaro di superficie.

È stato inoltre installato un pluviometro collegato alle pompe di svuotamento della vasca di prima pioggia che le blocca nel caso di eventi meteorici di forte intensità in cui vi è un afflusso alle vasche superiore ai 3 m<sup>3</sup>/h. La vasca così concepita è in grado di trattenere il volume di 25 m<sup>3</sup> corrispondente alla prima pioggia. Ad evento meteorico terminato, dopo un count-down di 96 h, le pompe di rilancio si riattivano e la vasca viene svuotata, con rilancio del refluo alla fase di trattamento e quindi scaricato in fognatura con portata pari a 1 l/sec.

L'impianto di trattamento chimico-fisico è di tipo discontinuo ed automatico. La potenzialità di trattamento dell'impianto è pari a circa 3.000 l/h. I reflui provenienti dalla vasca di prima pioggia giungono

alla vasca di neutralizzazione. Una sonda di pH collegata a pompe dosatrici permette il corretto dosaggio del reagente. Un agitatore provvede alla miscelazione tra l'acqua e il reagente.

Dalla vasca di neutralizzazione il refluo viene successivamente convogliato al decantatore lamellare, mediante il quale avviene la separazione delle frazioni precipitabili. Il fango decantatosi sul fondo del decantatore può essere estratto, all'evenienza, mediante apposita valvola, mentre la frazione acquosa tracima in una vaschetta di rilancio alla successiva fase di filtrazione.

La sezione di filtrazione è costituita da n.1 filtro a cartucce e n.2 due colonne cariche di carboni attivi funzionanti in alternanza.

I reflui industriali e le acque meteoriche decadenti dalle superfici scolanti, vengono infine scaricati in rete fognaria pubblica, previo passaggio in pozzetto di campionamento dedicato identificato SP1, ubicato prima della confluenza dei reflui civili derivanti dall'insediamento e recapitanti tutti allo scarico finale (punto S1).

All'ingresso dei reflui al depuratore è posto un misuratore di pH, che risulta collegato ad un sistema di allarme acustico e visivo che segnala anomalie. In corrispondenza della linea in uscita dal trattamento chimico-fisico sono presenti dispositivi di controllo quali PH-metro, conduttimetro e due contatori volumetrici di portata istantanea, di cui uno, il più recente, del tipo digitale, in corrispondenza del punto Sp1. Lo scarico è di tipo discontinuo.

Tutte le reti sono tra loro indipendenti ed ispezionabili.

In riferimento al nuovo piazzale posteriore (oggetto dell'ampliamento), le acque meteoriche sono gestite come indicato di seguito:

- Reti di raccolta delle acque meteoriche delle coperture: Le coperture presenti presso l'area corrispondono a quelle della tettoia per lo stoccaggio dei rifiuti, alle coperture dei locali presenti e alla tettoia di scarico presente al centro del piazzale. I pluviali delle suddette coperture sono captati e collegati alla rete di raccolta dedicata. Le acque meteoriche decadenti su tali coperture sono inviate, previo passaggio in idoneo pozzetto di campionamento (Sp4), presso n. 6 pozzi perdenti. Tali pozzi perdenti sono collegati tra loro al fine di garantire un'efficace dispersione del refluo.
- Reti di raccolta delle acque di dilavamento del piazzale: La superficie scolante del piazzale posteriore è data dalla somma della superficie del piazzale e di quella del bacino di contenimento dei serbatoi realizzato sullo stesso.  
Le acque meteoriche che precipitano nel bacino di contenimento dei serbatoi, che in condizioni normali non risultano essere contaminate, vengono inviate, mediante pompa manuale fissa e tubazioni mobili, alle caditoie di raccolta delle acque meteoriche decadenti dalle superfici scolanti, posta nelle immediate vicinanze, come accade per gli altri bacini di contenimento.  
Le acque meteoriche così generate, vengono raccolte in un'unica linea fognaria collegata ad un pozzetto scolmatore, che gestisce la separazione delle acque di prima e seconda pioggia, collegato ad una vasca di prima pioggia, identificata VPP, con volume pari alle prime piogge corrispondenti. È presente un pluviometro collegato alle pompe di svuotamento della vasca di prima pioggia identificata VPP, che provvede al loro avvio, 96 ore dopo l'inizio dell'evento meteorico, inviando le acque di prima pioggia raccolte nella vasca, previo trattamento di disoleazione (campionabile al pozzetto di campionamento Sp2), alla vasca di prima pioggia presente nel sito esistente da dove saranno rilanciate all'impianto di trattamento e quindi scaricate in rete fognaria pubblica, previo passaggio in pozzetto di campionamento esistente (Sp1).

Le acque meteoriche di seconda pioggia, previo trattamento di disoleazione in continuo e passaggio in pozzetto di campionamento (Sp3), vengono smaltite localmente tramite dispersione in 6 pozzi perdenti.

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

<b>Sigla emissione</b>	<b>Sp1 (Sp2 confluisce in Sp1)</b>
<b>Portata max. di progetto (m<sup>3</sup>/h)</b>	3
<b>Tipologia del sistema di abbattimento</b>	Vasche decantazione e disoleazione e impianto chimico-fisico
<b>Inquinanti abbattuti</b>	Vari (idrocarburi, solventi, metalli, BOD, COD, ecc.)
<b>Rendimento medio garantito (%)</b>	-
<b>Rifiuti prodotti (kg/g) dal sistema (t/anno)</b>	3,6 0,79
<b>Ricircolo effluente idrico</b>	No
<b>Perdita di carico (mm c.a.)</b>	Non applicabile
<b>Consumo d'acqua (m<sup>3</sup>/h)</b>	n.d.
<b>Gruppo di continuità (combustibile)</b>	No
<b>Sistema di riserva</b>	No
<b>Trattamento acque e/o fanghi di risulta</b>	No
<b>Manutenzione ordinaria (ore/settimana)</b>	1
<b>Manutenzione straordinaria (ore/anno)</b>	n.d.
<b>Sistema di Monitoraggio in continuo</b>	No

**Tabella C5- -Sistemi di abbattimento emissioni idriche**

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

Il Comune di Parabiago è dotato di Piano di Classificazione Acustica adottato con Delibera di C.C. n. 49 del 26/09/2024.

Classe di appartenenza dell'installazione: Classe V "Aree prevalentemente industriali". I ricettori sensibili invece ricadono nella classe acustica IV "Aree di intensa attività umana":

Principali sorgenti di emissione sonora:

- Ragno: utilizzato per la movimentazione rifiuti;
- Pompe di carico e scarico oli/emulsioni: di tipo a lobi rotanti, a servizio del carico e dello scarico degli oli/emulsioni;
- Trituratore: ha la funzione di riduzione volumetrica di rifiuti solidi non pericolosi;
- Carrello elevatore: utilizzato per la movimentazione dei rifiuti all'interno dei capannoni. Venanzieffe Srl ha a disposizione due tipologie di carrelli elevatori: elettrico e a gasolio. In via cautelativa si considera il muletto a gasolio;
- Sistemi di trattamento delle emissioni.

Modalità ed orari di funzionamento: Tutte le sorgenti hanno un funzionamento diurno, ad esclusione di alcune sorgenti che hanno un funzionamento anche notturno (es. combustore termico rigenerativo, impianti e servizi essenziali; in periodo notturno non vengono svolte lavorazioni). Le sorgenti sonore non sono generalmente in funzione contemporaneamente e quindi non vi è una sovrapposizione delle emissioni acustiche. Il trituratore e il ragno non hanno un ciclo operativo continuo; entrambi sono utilizzati per periodi limitati durante il giorno. Si prevede in media un utilizzo del trituratore di circa 9 h/settimana, in modo continuo o discontinuo a seconda delle necessità aziendali. Gli altri macchinari sono utilizzati durante tutto l'arco della giornata in modo discontinuo.

Livelli sonori al confine: I livelli riportati si riferiscono alla valutazione di impatto acustico effettuata in data maggio 2025 effettuata in periodo diurno in quanto l'azienda opera in orario diurno con un unico turno da 8 ore.

I punti in cui è stata effettuata la previsione dei livelli sonori identificati da Venanzieffe Srl sono:

Punto 1: presso cancello di ingresso principale dell'azienda;

Punto 2: al confine aziendale presso distributore di carburante, lato Viale Lombardia;

Punto 3: al confine aziendale presso aree di parcheggio, lato Via D'Annunzio;

Punto 4: al confine aziendale lato nord-est presso ferrovia;

Recettore sensibile abitativo 1: a confine del cortile del ricettore abitativo lungo via Lombardia;

Recettore sensibile abitativo 2: a confine del cortile del ricettore abitativo lungo via Lombardia.

L'azienda dichiara che a seguito delle misurazioni eseguite, delle considerazioni e dei calcoli effettuati, che il rumore generato dalle attività dell'azienda Venanzieffe srl rispetta i limiti di legge a confine aziendale ed ai ricettori sensibili abitativi più prossimi all'insediamento e che detto rumore non perturba il clima acustico della zona. Il valore limite differenziale di emissione è rispettato in tutti i punti.

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

Per evitare possibili fenomeni di contaminazione l'impianto dove si svolge l'attività di stoccaggio e trattamento dei rifiuti è stato progettato in base all'obiettivo primario di prevenire gli eventuali sversamenti accidentali di materiale o di rifiuti.

Le aree a cielo aperto dell'impianto sono infatti caratterizzate da una pavimentazione impermeabilizzata, i bacini di contenimento dei serbatoi rispettano i disposti del D.Lgs. 392/96 e la zona di carico/scarico

delle autobotti è posta sotto pensilina e presidiata da una canalina per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali.

Anche le aree interne al capannone adibite allo stoccaggio dei rifiuti sono impermeabilizzate, trattate per resistere all'attacco dei rifiuti stessi e presidiate da canaline di raccolta.

È stata autorizzata con Decreto n. 8604 del 04/08/2008 la realizzazione di una vasca in acciaio interrata nella zona F2, posta in una vasca cementata, da utilizzare per le operazioni di carico e scarico dei serbatoi contenenti soluzioni acquose.

#### **C.4.1 Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento**

L'azienda ha presentato la relazione di verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, datata novembre 2024.

La valutazione complessiva delle caratteristiche chimico-fisiche delle sostanze pericolose utilizzate, delle caratteristiche del suolo e delle misure di gestione adottate, porta ad escludere la reale possibilità di contaminazione del suolo e/o delle acque sotterranee del sito. Il rischio di contaminazione, calcolato per le sostanze pericolose pertinenti, è da ritenersi quindi nullo.

Ne consegue che, per l'installazione in trattazione, non configurandosi alcuna delle succitate fattispecie di assoggettabilità, allo stato attuale non sussiste l'obbligo di presentazione della relazione di riferimento.

## **C.5 Produzione Rifiuti**

### **C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (art. 185 bis del D.Lgs. 152/06)**

Durante lo svolgersi dell'attività potrebbero generarsi rifiuti occasionali, prevalentemente derivanti dalle attività di manutenzione delle attrezzature e/o da sversamenti accidentali, che saranno gestiti con le modalità del deposito temporaneo ai sensi dell'art. 185 bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..

### **C.5.2 Rifiuti gestiti in stoccaggio autorizzato (art. 208 D.Lgs 152/06)**

I rifiuti in uscita e/o i rifiuti decadenti dalla lavorazione verranno gestiti in deposito autorizzato all'interno delle aree come sopra autorizzate.

Nella tabella seguente si riporta elenco indicativo e non esaustivo dei rifiuti prodotti internamente all'impianto. Si specifica che la non pericolosità dei codici specchio indicati tra i rifiuti prodotti internamente nell'impianto viene verificata annualmente tramite analisi di laboratorio.

N. ORDINE ATTIVITA' DI PROVENIENZA	CODICE EER	DENOMINAZIONE	STATO FISICO	2023	2024	DESTINO (R/D)
				(KG/ANNO)	(KG/ANNO)	
1	07 01 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	LIQUIDO	50	45	D
1	07 06 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	LIQUIDO FANGOSO	7.280	1020	D
1	08 03 18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	SOLIDO	8	0	D
1	13 01 10*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	LIQUIDO	180	0	R
1	13 08 02*	Altre emulsioni	LIQUIDO	138.000	268.300	D
1	13 08 99*	Morchie oleose	FANGOSO	33.520	24.970	D
1	15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	SOLIDO	1.760	0	R
1	15 01 02	Imballaggi di plastica	SOLIDO	20	0	R
1	15 01 03	Imballaggi in legno	SOLIDO	11.880	11370	R
1	15 01 04	Imballaggi metallici	SOLIDO	3.069	0	R
1	15 01 06	Imballaggi in materiali misti	SOLIDO	1.527	5550	R
1	15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	SOLIDO	1.180	1870	R

N. ORDINE ATTIVITA' DI PROVENIENZA	CODICE EER	DENOMINAZIONE	STATO FISICO	2023	2024	DESTINO (R/D)
				(KG/ANNO)	(KG/ANNO)	
1	15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	SOLIDO	482	545	D
1	16 01 03	Pneumatici fuori uso	SOLIDO	1.416	490	R
1	16 01 07*	Filtri olio	SOLIDO	10	0	R
1	16 01 17	Metalli ferrosi	SOLIDO	1.294	1550	R
1	16 01 19	Plastica	SOLIDO	500	395	R
1	16 01 21*	Tubi oleodinamici	SOLIDO	237	30	R
1	16 02 14	Apparecchiature fuori uso	SOLIDO	130	20	R
1	16 06 01*	Batterie al piombo	SOLIDO	520	0	R
1	16 07 08*	Rifiuti contenenti olio	FANGOSO	22.400	128350	D
1	16 10 01*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	LIQUIDO	2.270	0	D
1	16 10 02	Percolati pneumatici	LIQUIDO	950	14850	D
1	19 08 14	Rifiuti liquidi acquosi diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	LIQUIDO	400	240	D
1	20 01 21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	SOLIDO	15	49	R
1	20 01 32	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	SOLIDO	36	0	D
<b>TOTALE</b>				<b>347.798</b>	<b>459.644</b>	

**Tabella C6 - Caratteristiche rifiuti decadenti dall'attività di gestione rifiuti**

## C.6 Bonifiche

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

## C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore dell'installazione industriale Venanzieffe Srl ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 105/2015.

La Società, nel febbraio 2019, ha condotto la Verifica di Assoggettabilità alla Direttiva Seveso III dalla quale è emerso che non vengono superate le soglie inferiori per l'applicabilità della Direttiva stessa, escludendo quindi l'assoggettabilità dell'impianto alla Direttiva Seveso III.

## C.8 Controllo radiometrico

Il controllo radiometrico avviene in ingresso all'impianto sui rifiuti metallici (rottami ferrosi, RAEE) ed è volto a individuare la presenza di materiali contaminati da radionuclidi o sorgenti radioattive orfane. Presso l'impianto è presente uno strumento portatile la cui taratura è effettuata con frequenza triennale. Il controllo viene effettuato ad ogni conferimento di tale tipologia di rifiuti.

## D. QUADRO INTEGRATO

### D.1 Applicazione delle BAT/MTD

Con riferimento alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 sono state stabilite le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT Conclusions) per il trattamento dei rifiuti ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

Nel seguito si presenta una valutazione di dettaglio con le Migliori Tecniche Disponibili (MTD), evidenziando in particolare l'applicazione o meno delle MTD così individuate al contesto in esame, con le relative modalità di applicazione adottate.

n.	BAT/MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<b>Prestazione ambientale complessiva (1.1)</b>			
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> <p>I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</p> <p>III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:</p> <p>a) struttura e responsabilità,</p> <p>b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza,</p> <p>c) comunicazione,</p> <p>d) coinvolgimento del personale,</p> <p>e) documentazione,</p> <p>f) controllo efficace dei processi,</p> <p>g) programmi di manutenzione,</p> <p>h) preparazione e risposta alle emergenze,</p> <p>i) rispetto della legislazione ambientale,</p> <p>V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:</p> <p>a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED - <i>Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations</i>, ROM),</p> <p>b) azione correttiva e preventiva,</p> <p>c) tenuta di registri,</p> <p>d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente,</p> <p>VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>VIII. attenzione agli impatti dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di</p>	APPLICATA	<p>Venanzieffe è dotato di un sistema di gestione qualità, ambiente e sicurezza, e risulta in possesso dei seguenti certificati:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- UNI EN ISO 9001, certificato n. CERT-09792-2001-AQ-MIL-SINCERT rilasciato da DNV con scadenza 14/12/2027;</li> <li>- UNI EN ISO 14001, certificato n. CERT-315-2001-AE-MIL-SINCERT rilasciato da DNV con scadenza 19/12/2028;</li> <li>- EMAS, n. registrazione I-000368 rilasciato da Comitato Ecolabel, con scadenza 24/03/2028.</li> </ul> <p>I. Sono condotte riunioni e meeting periodicamente con lo scopo di definire gli obiettivi condivisi per il miglioramento impiantistico e societario;</p> <p>II. Tra gli obiettivi di miglioramento e implementazione della politica ambientale societaria sono presenti anche gli aspetti ambientali dell'impianto;</p> <p>III. Sono definiti periodicamente obiettivi e traguardi da raggiungere sulla base di specifici investimenti;</p> <p>IV. Presenza di organigramma ben definito, definizione chiara delle figure e delle responsabilità (punto a), percorso formativo per ogni operatore, aggiornamenti periodici programmati e riunioni periodiche (punti b -d), sono presenti specifiche procedure in cui sono definite le modalità di comunicazione delle informazioni sia all'interno dell'impianto sia verso fornitori e clienti (punti c-e), presenza di procedure di controllo e manutenzione (punti f-g), presenza di piano di emergenza e procedure da attuare in caso di inconvenienti e/o situazioni emergenziali (punto h). Il rispetto della legislazione ambientale viene mantenuto sia garantendo il rispetto del quadro prescrittivo dell'autorizzazione che del piano di monitoraggio (punto i) oltre che ad una costante verifica della più recente normativa di settore.</p> <p>V. Così come indicato all'interno del piano di monitoraggio e controllo sono costantemente monitorati gli impatti</p>

n.	BAT/MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	<p>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>		<p>sulle matrici ambientali (punto a), qualora dovessero presentarsi dei superamenti la società provvede a ricercare le cause e ad effettuare eventuali azioni correttive (punto b), presenza di registri cartacei e/o informatizzati dove vengono indicati monitoraggi e manutenzioni (punto c), verifica periodica delle prescrizioni sia internamente sia mediante il supporto di consulenti terzi.</p> <p>VI. Al fine di mantenere le certificazioni attive vengono periodicamente rivisti ed implementati gli obiettivi impiantistici ed ambientali.</p> <p>VII. È previsto un continuo sviluppo della ricerca di tecnologie ai fini del miglioramento delle prestazioni ambientali.</p> <p>VIII. Vengono tenute in considerazione le soluzioni impiantistiche migliori sul mercato dal punto di vista impiantistico, ambientale ed economico così come previsto dalle stesse BAT.</p> <p>IX. Esecuzione periodica di analisi comparative settoriali.</p> <p>X. Si veda la BAT n. 2 ed il protocollo di gestione rifiuti.</p> <p>XI. Si veda BAT n. 3.</p> <p>XII. La tipologia impiantistica consente di ridurre al minimo i residui (es. fondi dei serbatoi) generati dal trattamento dei rifiuti in ingresso. Viene assicurata una corretta gestione dei residui stessi presso impianti terzi autorizzati al loro recupero/smaltimento.</p> <p>XIII. Viene compilato il Piano di monitoraggio ambientale, contenente le scadenze amministrative e le manutenzioni periodiche da effettuare sulle apparecchiature critiche dal punto di vista ambientale. Sono note le sezioni critiche dell'impianto. Sono attive le misure emergenziali in caso di incidente.</p> <p>XIV. Si veda BAT n. 12.</p> <p>XV. Si veda BAT n. 17.</p>
2	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche utilizzate di seguito:</p> <p>a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti</p> <p>b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti</p> <p>c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti</p> <p>d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita</p> <p>e. Garantire la segregazione dei rifiuti</p> <p>f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura</p> <p>g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'impresa opera nel settore del recupero dal 1960. È specializzata nella raccolta di oli usati, emulsioni oleose e accumulatori usati. È autorizzata alla raccolta, trasporto e stoccaggio di rifiuti speciali pericolosi e non.</p> <p>Punti a), b), c).</p> <p>I controlli per l'accettazione e la conseguente gestione dei rifiuti sono applicati a livello aziendale attraverso istruzioni operative: I02 "Raccolta, trasporto, scarico e immagazzinamento di rifiuti", I01 "Istruzioni per il prelievo di campioni", P03 "Raccolta e smaltimento rifiuti".</p> <p>È presente uno schema delle attività svolte in azienda nell'analisi ambientale iniziale e nella dichiarazione ambientale, con evidenza degli impatti ambientali significativi generati.</p>

n.	BAT/MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
			<p>Vengono calcolati gli indicatori ambientali e sono riassunti nella dichiarazione ambientale.</p> <p>Punto d) Le procedure di miscelazione vengono garantite in quanto eseguite seguendo le tabelle di miscelazione approvate. La miscelazione è effettuata al fine di costituire partite omogenee di oli da inviare al recupero, di emulsioni oleose da inviare a recupero o smaltimento oppure di altri rifiuti da inviare recupero/smaltimento.</p> <p>Punti e), f), g) Le modalità di stoccaggio, gestione dello stoccaggio e delle operazioni di trattamento compresa la cernita sono dettagliate all'interno del Protocollo di gestione rifiuti. La gestione dei rifiuti in ingresso e in uscita avviene tramite software. L'analisi del rifiuto in uscita è diversificata a seconda della tipologia del rifiuto stesso. La responsabilità ed il coordinamento sono a carico del Responsabile Tecnico (RT) e/o di operatori formati che selezionano i rifiuti in ingresso in relazione alle loro caratteristiche ed allo stato di funzionamento delle diverse sezioni dell'impianto. Al produttore del rifiuto vengono chieste tutte le informazioni necessarie per il trattamento dello stesso.</p>
3	<p>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 seguenti caratteristiche:</p> <p>I. Informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <p>a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/ degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</p> <p>II. informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità;</p> <p>c) dati sulle bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellnes, 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>	APPLICATA	<p>I. L'impresa è in possesso di un sistema di gestione ambientale regolarmente certificato.</p> <p>a) Sono note le tipologie di rifiuti in ingresso in quanto la Società richiede formulario di identificazione e/o risultanze analitiche e/o autocertificazione del produttore di caratterizzazione del rifiuto. Il personale verifica che tutta la documentazione di accompagnamento sia completa al fine di identificare con precisione le caratteristiche dei rifiuti. Il rifiuto può essere continuamente rintracciato. Risulta quindi chiaramente identificabile la tipologia di trattamento da effettuare.</p> <p>b) Sono identificati i flussi di trattamento così come indicati all'interno dell'Allegato Tecnico. Gli aspetti riguardanti il monitoraggio dei parametri da ricercare all'interno degli scarichi idrici e delle emissioni in atmosfera sono dettagliati all'interno del Piano di monitoraggio.</p> <p>II. Per quanto riguarda le emissioni in acqua, dall'installazione si originano differenti tipologie di scarichi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- acque meteoriche da pluviali;</li> <li>- acque meteoriche da piazzali;</li> <li>- acque civili dal capannone, dagli uffici e dall'abitazione del custode;</li> <li>- acque di lavaggio automezzi e presidio zone critiche;</li> <li>- acque dai bacini di contenimento dei serbatoi (raccolta e rilancio).</li> </ul>

n.	BAT/MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	<p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali 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>		<p>- percolati tettoia Area Q/R (gestiti come rifiuto industriale ed inviati, mediante vasca dedicata, all'interno di una vasca a tenuta avente volume pari a 5 mc).</p> <p>Tutte le reti sono tra loro indipendenti ed ispezionabili.</p> <p>I sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni sono: vasche di decantazione, disoleazione e impianto chimico-fisico.</p> <p>a), b), c)</p> <p>La ditta effettua il monitoraggio, per ciascuno scarico in relazione ai parametri ed alle frequenze indicate nel Piano di monitoraggio.</p> <p>III.</p> <p>a), b), c), d)</p> <p>Sulla base di quanto già imposto dal Piano di monitoraggio e controllo allegato all'AIA, vengono monitorate le emissioni in atmosfera E1 (derivanti dai serbatoi di stoccaggio e trattamento oli/emulsioni, dai punti di aspirazione/cappe poste direttamente sull'uscita della centrifuga, dalle operazioni di triturazione e pressatura) ed E5 (derivanti dal serbatoio di stoccaggio oli vegetali e aspirazione fusti). Si precisa che le emissioni sono presidiate da diversi sistemi di abbattimento quali scrubber verticale basico con pretrattamento Venturi, combustore termico rigenerativo, depuratore monoblocco a setti filtranti, filtro a carboni attivi (in caso di fermata del combustore) e demister.</p>
4	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:</p> <p>a) Ubicazione ottimale del deposito</p> <p>b) Adeguatezza della capacità del deposito</p> <p>c) Funzionamento sicuro del deposito</p> <p>d) Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati</p>	APPLICATA	<p>a) L'impianto viene gestito nel rispetto dell'autorizzazione e delle indicazioni e prescrizioni contenute nel provvedimento ad oggi in atto. Il PGT del comune di Parabiago indica l'area come "tessuto per attività produttiva".</p> <p>L'installazione risulta suddivisa in aree funzionali:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Attività di miscelazione (ZONA A/B, F2, G, H1, H2, O, P1, P2, Q/R, Q1)</li> <li>- Attività di raggruppamento (ZONA E1, E2, F1, F2, G, H1, H2, M, O, P1, P2, Q/R, Q1, V1, V2)</li> </ul> <p>Tale suddivisione permette un'organizzazione dei flussi di lavoro riducendo al minimo le movimentazioni non necessari.</p> <p>b) Vengono rispettate le operazioni autorizzate e i quantitativi massimi per le operazioni di messa in riserva (R13), miscelazione (R12/D13) e deposito preliminare (D15). Si esegue la verifica giornaliera delle giacenze in deposito mediante software;</p> <p>Le aree di stoccaggio e trattamento dei rifiuti vengono contrassegnate con appositi cartelli fissi e/o mobili indicanti la denominazione dell'area, la natura e la pericolosità dei rifiuti depositati/trattati. I rifiuti vengono stoccati esclusivamente per tipologie omogenee.</p> <p>Come già esplicitato nelle BAT precedenti, i rifiuti in entrata e in uscita dall'impianto sono sottoposti a rigidi controlli, in conformità alla normativa vigente.</p>

n.	BAT/MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
			<p>Vengono rispettate, in fase di stoccaggio, le aree definite dalla planimetria conformemente ai dettami dell'autorizzazione allo stoccaggio vigente, per evitare incompatibilità fra i rifiuti.</p> <p>c) I mezzi di movimentazione e i macchinari sono conformi alle normative di settore e vengono mantenuti periodicamente. I rifiuti sono stoccati in contenitori idonei alla categoria merceologica di appartenenza.</p> <p>d) I rifiuti sono gestiti per tipologie omogenee nelle aree dedicate.</p>
5	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Indicazioni in caso di emergenza contenute in apposite istruzioni operative:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- I02 "Raccolta, trasporto, scarico e immagazzinamento di rifiuti";</li> <li>- P03 "Raccolta e smaltimento rifiuti"</li> <li>- I01 "Istruzioni per il prelievo di campioni"</li> <li>- DVR</li> <li>- Piano di Emergenza</li> </ul> <p>Programma di formazione per personale interno ed esterno:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Realizzazione di incontri formativi periodici con personale aziendale;</li> <li>- Diffusione del vademecum informativo per una corretta gestione tecnica ed amministrativa dei rifiuti prodotti ai clienti storici e ai nuovi clienti.</li> </ul> <p>I lotti di rifiuti in entrata che già dall'omologa sono caratterizzati da possibili molestie olfattive, sono identificati con chiarezza e sottoposti ad un particolare regime di trasporto, deposito e trattamento.</p>
<b>Monitoraggio (1.2)</b>			
6	<p>Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT3), 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).</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Le acque di lavaggio degli automezzi, le acque meteoriche da bacini di contenimento e le acque meteoriche potenzialmente contaminate, prima di essere immesse in fognatura, confluiscono alle vasche di sedimentazione e trattamento e successivamente all'impianto di depurazione. Al contrario le acque meteoriche da pluviali e le acque cloacali opportunamente chiarificate grazie ad una fossa Imhoff, confluiscono distintamente alla fognatura comunale. Le acque di seconda pioggia decadenti da tetti e coperture confluiscono in pozzi perdenti. Gli scarichi S1 (scarico finale acque civili ed industriali), Sp1 (scarico acque industriali e di prima pioggia), Sp3 (scarico seconda pioggia), Sp4 (scarico seconda pioggia) e i pozzi perdenti (pluviali) sono adeguatamente analizzati secondo quanto prescritto all'interno del Piano di monitoraggio. La frequenza di campionamento varia a seconda dei punti da analizzare ed è indicata anch'essa all'interno del Piano di monitoraggio.</p>

n.	BAT/MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
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.	NON APPLICABILE	Le emissioni idriche (BAT 6) sono analizzate con la frequenza indicata all'interno del Piano di monitoraggio. Non sono presenti acque di processo derivanti dai processi di trattamento dei rifiuti.
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.	APPLICATA	Presso l'impianto sono presenti punti di emissione e sistemi di abbattimento delle emissioni. I punti di emissione saranno monitorati in accordo con le nuove BAT. I parametri e le frequenze sono quelli indicati all'interno del quadro F.
9	La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a) Misurazione b) Fattori di emissione c) Bilancio di massa	NON APPLICABILE	All'interno dell'impianto non sono effettuate operazioni di trattamento di rifiuti contenenti solventi. Tali rifiuti, ove gestiti, sono solamente stoccati, in attesa di conferimento a terzi.
10	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori. La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).	APPLICATA	Il monitoraggio degli odori avviene secondo quanto indicato all'interno del Piano di monitoraggio. Il monitoraggio, come prescritto, avverrà in occasione di installazione di nuovi impianti, modifiche sostanziali con ripercussioni sulle emissioni odorigene o in caso di conclamate problematiche olfattive. In data 20/02/2025, all'interno dell'iter di modifica sostanziale AIA, il Comune di Parabiago ha trasmesso una nota (prot. nr. 0005349/2025 del 20/02/2025) dichiarando genericamente la sussistenza di "problematiche rilevate nelle aree limitrofe all'azienda stessa riguardanti le molestie olfattive non ancora risolte". In data 30/04/2025 il Comune di Parabiago ha fornito alla società la documentazione relativa all'istruttoria ex D.G.R. 3018/2012 afferente alla campagna di monitoraggio odori eseguita dal 01/05/2019 al 31/07/2019 concludendo che: <ul style="list-style-type: none"> <li>o dalla relazione tecnica ARPA (prot. com. n. 34615 del 09/12/2019) emerge che "le elaborazioni attuate portano a considerare il disturbo segnalato poco significativo rispetto alla D.G.R. 3018/2012";</li> <li>o dalla successiva relazione tecnica ATS Milano (prot. com. n. 8613 del 19/03/2020) il disturbo odorigeno risulta "non significativo l'impatto sulla salute per quanto riguarda l'aspetto legato agli inquinanti talvolta misurati superiori ai limiti di rilevabilità".</li> </ul>

n.	BAT/MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
			<p>Pertanto, ai sensi e per gli effetti del punto 4.11. dell'allegato 3 della D.G.R. 3018/2012, gli Enti competenti in materia hanno comunque concluso che il disturbo segnalato rientra nei limiti di accettabilità.</p> <p>Nella medesima nota del 30/04/2025, il Comune di Parabiago ha confermato che:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. "i segnalanti riconducono le maleodorazioni percepite ad odore di gas;</li> <li>2. i segnalanti non hanno correlato gli odori percepiti all'impianto di Venanzieffe s.r.l.";</li> </ol> <p>Alla luce di quanto sopra, si conferma quanto già esplicitato dalla Società circa la assoluta non-correlazione tra la percezione degli odori di gas e le attività della VENANZIEFFE.</p>
11	<p>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.</p>	APPLICATA	<p>Le registrazioni dei consumi annui di acqua ed energia e delle produzioni annue di residui e di acque reflue sono effettuate annualmente come da Piano di Monitoraggio.</p> <p>Per quanto riguarda i consumi di materie prime essi sono monitorati per mezzo di registri digitalizzati ad uso interno dell'azienda.</p>
<b>Emissioni in atmosfera (1.3)</b>			
12	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- un protocollo contenente azioni e scadenze,</li> <li>- un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10,</li> <li>- un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze,</li> <li>- un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.</li> </ul>	APPLICATA	<p>All'interno del sistema di gestione ambientale è stato predisposto un piano di gestione degli odori. È presente un programma di prevenzione e riduzione degli odori volto ad identificare le fonti, caratterizzarne i contributi e definire le misure di prevenzione e/o riduzione.</p> <p>Il monitoraggio, come prescritto, avverrà in occasione di installazione di nuovi impianti, modifiche sostanziali con ripercussioni sulle emissioni odorogene o in caso di conclamate problematiche olfattive.</p>
13	<p>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.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) Ridurre al minimo i tempi di permanenza</li> <li>b) Uso di trattamento chimico</li> <li>c) Ottimizzare il trattamento aerobico</li> </ol>	APPLICATA	<p>a) Tutti i rifiuti sono stoccati all'interno del capannone, ad esclusione di quelli stoccati nei serbatoi dedicati dotati di idonei bacini di contenimento. Le operazioni di stoccaggio e trattamento sono presidiate da sistemi di aspirazione monitorati secondo quanto indicato all'interno del Piano di monitoraggio.</p> <p>b) ad oggi non risulta necessario l'installazione di presidi depurativi ulteriori.</p> <p>c) non applicabile in quanto presso l'impianto non sono svolte attività di trattamento aerobico di rifiuti.</p>
14	<p>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.</p> <p>Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse</li> </ol>	APPLICATA	<p>Punti a), d) Tutte le operazioni di trattamento dei rifiuti vengono effettuate al coperto. Presso l'impianto sono presenti punti di captazione e trattamento dell'aria.</p> <p>Punti b), c), f), g) I punti critici presenti presso l'impianto sono regolarmente monitorati secondo quanto definito all'interno del Piano di monitoraggio.</p>

n.	BAT/MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	b) Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità c) Prevenzione della corrosione d) Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse e) Bagnatura f) Manutenzione g) Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti h) Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)		Le aree di stoccaggio (es. serbatoi fuori terra, bacini di contenimento, vasche interrato, fusti ecc.) nonché la pavimentazione sono anch'esse monitorate secondo quanto definito all'interno del Piano di monitoraggio.  Punto e) Le operazioni di bagnatura per le tipologie di rifiuti stoccate non sono necessarie.  Punto h) Non è presente un programma LDAR; tuttavia, vengono condotte indagini visive come da piano di monitoraggio ed interventi di riparazione nel caso di rilevata criticità ambientale.
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: a. Corretta progettazione degli impianti b. Gestione degli impianti	NON APPLICABILE	La BAT non risulta applicabile per le attività di trattamento rifiuti svolte presso l'impianto.
16	Per prevenire o 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: a. Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia; b. Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia.	NON APPLICABILE	La BAT non risulta applicabile per le attività di trattamento rifiuti svolte presso l'impianto.
<b>Rumore e vibrazioni (1.4)</b>			
17	Per prevenire o ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni, 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. protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze; IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.	APPLICATA	Le principali operazioni di trattamento rifiuti sono effettuate al coperto all'interno del capannone. Si precisa che tutte le attività vengono svolte nel periodo diurno, ad eccezione del combustore termico rigenerativo che resta acceso ma non in funzionamento anche di notte tra il lunedì e il venerdì. Le sorgenti sonore non sono genericamente in funzione contemporaneamente. La frequenza di monitoraggio e le verifiche vengono eseguite in conformità a quanto indicato all'interno del DVR e delle procedure operative interne (frequenza monitoraggi e gestione eventuali segnalazioni). Non sono mai state riscontrate problematiche legate alla componente rumore. Il sistema di gestione contiene le seguenti informazioni: <ul style="list-style-type: none"> <li>- potenziali fonti presenti all'interno dell'impianto e dei presidi già esistenti;</li> <li>- scadenziario delle analisi di monitoraggio da effettuare relativamente agli aspetti della sicurezza sul lavoro (rumore interno e vibrazioni)</li> <li>- con riferimento al rumore esterno sono previste valutazioni di impatto acustico e simulazioni previsionali in caso di</li> </ul>

n.	BAT/MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
			<p>modifiche impiantistiche e/o della zonizzazione acustica comunale;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- un elenco delle azioni/ misure correttive da mettere in atto in caso di superamenti e/o segnalazioni.</li> </ul>
18	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici;</li> <li>b. Misure operative;</li> <li>c. Apparecchiature a bassa rumorosità;</li> <li>d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni;</li> <li>e. Attenuazione del rumore.</li> </ol>	APPLICATA	<p>Le attività vengono svolte nel periodo diurno.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) Tutte le operazioni di trattamento dei rifiuti vengono effettuate al coperto e/o all'interno dei serbatoi dedicati.</li> <li>b) I mezzi adibiti al trasporto ed alla movimentazione dei rifiuti rimarranno con il motore spento nei momenti di sosta. Le sorgenti sonore non sono genericamente in funzione contemporaneamente.</li> <li>c) In caso di modifiche e/o sostituzione delle attrezzature esistenti si provvederà a selezionare apparecchiature a ridotto impatto acustico e a ridotte vibrazioni.</li> <li>d) In caso di segnalazioni sarà cura verificare la necessità di intraprendere misure correttive.</li> <li>e) Tutte le operazioni di trattamento vengono effettuate al coperto e/o all'interno dei serbatoi dedicati.</li> </ol>
<b>Emissioni nell'acqua (1.5)</b>			
19	<p>Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire o ridurre le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Gestione dell'acqua</li> <li>b. Ricircolo dell'acqua</li> <li>c. Superficie impermeabile</li> <li>d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi</li> <li>e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti</li> <li>f. La segregazione dei flussi di acque</li> <li>g. Adeguate infrastrutture di drenaggio</li> <li>h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite</li> <li>i. Adeguata capacità di deposito temporaneo</li> </ol>	APPLICATA	<ol style="list-style-type: none"> <li>a) Si veda BAT 3.</li> <li>b) Non applicabile.</li> <li>c) La pavimentazione è interamente impermeabilizzata. Lo stoccaggio e il trattamento dei rifiuti avvengono esclusivamente al coperto.</li> <li>d) Le acque meteoriche decadenti all'interno del bacino di contenimento confluiscono in vasca di disoleazione e inviate a depuratore, prima dello scarico in fognatura.</li> <li>e) La movimentazione dei rifiuti avviene anche presso le aree scoperte.</li> <li>f) Si veda BAT 3.</li> <li>g) Non applicabile.</li> <li>h) Non applicabile.</li> <li>i) Le aree di stoccaggio risultano già autorizzate.</li> </ol>
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> <p><i>Trattamento preliminare e primario, ad esempio:</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Equalizzazione</li> <li>b. Neutralizzazione</li> <li>c. Separazione fisica - es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi - separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria</li> </ol> <p><i>Trattamento fisico-chimico, ad esempio:</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>d. Adsorbimento</li> <li>e. Distillazione/rettificazione</li> <li>f. Precipitazione</li> <li>g. Ossidazione chimica</li> <li>h. Riduzione chimica</li> <li>i. Evaporazione</li> </ol>	APPLICATA	<p>Non sono presenti acque di processo derivanti dai processi di trattamento dei rifiuti.</p> <p>Le acque di lavaggio degli automezzi e le acque meteoriche potenzialmente contaminate, prima di essere immesse in fognatura, confluiscono alle vasche di sedimentazione e trattamento (disoleazione) e successivamente all'impianto di depurazione chimico-fisico. Al contrario le acque meteoriche da pluviali, le acque meteoriche da bacini di contenimento e le acque cloacali opportunamente chiarificate grazie ad una fossa Imhoff, confluiscono distintamente alla fognatura comunale. Le acque di seconda pioggia decadenti da tetti e coperture confluiscono in pozzi perdenti. I percolati della tettoia Area Q/R sono gestiti come rifiuto industriale ed inviati, mediante</p>

n.	BAT/MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	j. Scambio di ioni k. Strippaggio (stripping) <i>Trattamento biologico</i> , ad esempio: l. Trattamento a fanghi attivi m. Bioreattore a membrana <i>Denitrificazione</i> n. Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico <i>Rimozione dei solidi</i> , ad esempio: o. Coagulazione e flocculazione p. Sedimentazione q. Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione) r. Flottazione  Verificare i limiti di emissione diretti ed indiretti di cui alle Tabelle 6.1 e 6.2 delle BAT conclusions.		vasca dedicata, all'interno di una vasca a tenuta avente volume pari a 5 mc.  o), p), q) L'impianto di trattamento chimico-fisico è di tipo discontinuo ed automatico. La potenzialità di trattamento dell'impianto è pari a circa 3.000 l/h. Non si ritiene la necessità di applicare ulteriori tecniche relativamente alle acque reflue trattate.
<b>Emissioni da inconvenienti e incidenti (1.6)</b>			
21	Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1). a. Misure di protezione b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	APPLICATA	L'impianto è dotato di CPI e di adeguate procedure di emergenza. a) Gli impianti e i punti critici vengono costantemente monitorati e sottoposti a manutenzione secondo quanto indicato all'interno del Piano di Monitoraggio. b) Il personale viene adeguatamente formato ed addestrato ad adottare tempestivamente le procedure di emergenza in caso di incidenti. Sono presenti presidi di raccolta (es. kit per la ripresa a secco) per eventuali sversamenti accidentali. c) L'impresa annota tutti gli incidenti su apposito registro al fine di individuare le cause e prevenire ulteriori accadimenti.
<b>Efficienza nell'uso dei materiali (1.7)</b>			
22	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.	NON APPLICABILE	Le attività di gestione rifiuti autorizzate non consentono il riutilizzo di rifiuti interno all'impianto in sostituzione di materie prime.
<b>Efficienza energetica (1.8)</b>			
23	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito: a. Piano di efficienza energetica; b. Registro del bilancio energetico.	APPLICATA	a) La Società, all'interno del sistema di certificazioni ISO e registrazione EMAS, possiede delle procedure riguardanti gli aspetti di efficienza energetica. b) L'impresa in ottemperanza a quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo ai fini dell'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica registra i consumi specifici energetici.
<b>Riutilizzo degli imballaggi (1.9)</b>			
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).	APPLICATA	Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute, sono riutilizzati all'interno dell'impianto per collocarvi rifiuti oppure restituiti al produttore. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito lavaggio (ad esempio, ricondizionati, lavati, puliti).
<b>Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti (2.1)</b>			

n.	BAT/MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
25	<p>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:</p> <p>a. Ciclone b. Filtro a tessuto c. Lavaggio a umido (wet scrubbing) d. Iniezione d'acqua nel frantumatore</p> <p>Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.3 delle BAT conclusions.</p>	APPLICATA	<p>Sono presenti una piccola pressa oleodinamica ed un tritratore per la riduzione volumetrica dei contenitori di vario genere.</p> <p>Le emissioni generate dal funzionamento del tritratore e della pressa sono convogliate tramite due cappe aspiranti ad un sistema di abbattimento composto da un depuratore monoblocco a setti filtranti. Una volta usciti dal depuratore i fumi sono convogliati tramite ventilatore centrifugo verso l'ossidatore termico (post-combustore), ed infine al punto di emissione E1.</p> <p>Le altre tipologie di trattamento delle emissioni non risultano pertinenti in considerazione dell'attività svolta in impianto. I punti di emissione saranno monitorati in accordo con le nuove BAT. I parametri e le frequenze sono quelli indicati all'interno del quadro F.</p>
<b>Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici (2.2)</b>			
26	<p>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:</p> <p>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.</p>	NON APPLICABILE	<p>Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici.</p>
27	<p>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:</p> <p>a. Piano di gestione in caso di deflagrazione b. Serrande di sovrappressione c. Pre-frantumazione</p>	NON APPLICABILE	
28	<p>Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore.</p>	NON APPLICABILE	
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC (2.3)</b>			
29	<p>Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito:</p> <p>a. Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli b. Condensazione criogenica c. Adsorbimento</p> <p>Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.4 delle BAT conclusions.</p>	NON APPLICABILE	<p>Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento sui RAEE contenenti VFC e/o VHC.</p> <p>I RAEE contenenti le componenti sopra indicate possono essere sottoposti esclusivamente alle operazioni R13, D14 e D15.</p>
30	<p>Per prevenire le emissioni dovute alle esplosioni che si verificano durante il trattamento di RAEE</p>	NON APPLICABILE	

n.	BAT/MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	contenenti VFC e/o VHC, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche seguenti: a. Atmosfera inerte b. Ventilazione forzata		
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico (2.4)</b>			
31	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Ossidazione termica d. Lavaggio a umido  Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.5 delle BAT conclusions.	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di incenerimento di rifiuti (attività IPPC 5.3 a II) e 5.3 b II)).
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio (2.5)</b>			
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.  Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.6 delle BAT conclusions.	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento meccanico sui RAEE contenenti mercurio. I RAEE contenenti le componenti sopra indicate possono essere sottoposti esclusivamente alle operazioni R13, D14 e D15.
<b>Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti (3.1)</b>			
33	Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso.		
34	Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorogeni, incluso H <sub>2</sub> S e NH <sub>3</sub> , utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Filtro a tessuto d. Ossidazione termica e. Lavaggio a umido (wet scrubbing)  Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.7 delle BAT conclusions.	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento biologico sui rifiuti.
35	Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche di seguito indicate: a. Segregazione dei flussi di acque b. Ricircolo dell'acqua c. Riduzione al minimo della produzione di percolato		
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento aerobico dei rifiuti (3.2)</b>			
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.	NON APPLICABILE	
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: a. Copertura con membrane semipermeabili b. Adeguamento delle operazioni alle condizioni meteorologiche	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento aerobico di rifiuti.

n.	BAT/MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento anaerobico dei rifiuti (3.3)</b>			
38	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi.	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento anaerobico di rifiuti.
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti (3.4)</b>			
39	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate: a. Segregazione dei flussi di scarichi gassosi b. Ricircolo degli scarichi gassosi	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento meccanico biologico di rifiuti.
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi (4.1)</b>			
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)	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento chimico-fisico di rifiuti.
41	Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH <sub>3</sub> nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Filtro a tessuto d. Lavaggio a umido (wet scrubbing)  Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.8 delle BAT conclusions.	NON APPLICABILE	
<b>Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati (4.2)</b>			
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).	APPLICATA	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di rigenerazione degli oli usati (intesa come operazione R9) ma esclusivamente operazioni di separazioni di emulsioni oleose (stadio preliminare alla completa rigenerazione degli oli).
43	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito: a. Recupero di materiali b. Recupero di energia	NON APPLICABILE	
44	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Ossidazione termica c. Lavaggio a umido (wet scrubbing)	NON APPLICABILE	
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico (4.3)</b>			
45	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Condensazione criogenica c. Ossidazione termica d. Lavaggio a umido (wet scrubbing)	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento chimico-fisico di rifiuti.
<b>Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti (4.4)</b>			
46	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della rigenerazione dei solventi esausti, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito: a. Recupero di materiali b. Recupero di energia	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di rigenerazione solventi esausti.

n.	BAT/MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
47	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Ricircolo dei gas di processo in una caldaia a vapore</li> <li>b. Adsorbimento</li> <li>c. Ossidazione termica</li> <li>d. Condensazione o condensazione criogenica</li> <li>e. Lavaggio a umido (wet scrubbing)</li> </ul> <p>Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.9 delle BAT conclusions.</p>	NON APPLICABILE	
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato (4.5)</b>			
48	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Recupero di calore dagli scarichi gassosi dei forni</li> <li>b. Forno a riscaldamento indiretto</li> <li>c. Tecniche integrate nei processi per ridurre le emissioni nell'atmosfera</li> </ul>	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento termico sui rifiuti.
49	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Ciclone</li> <li>b. Precipitatore elettrostatico (ESP)</li> <li>c. Filtro a tessuto</li> <li>d. Lavaggio a umido (wet scrubbing)</li> <li>e. Adsorbimento</li> <li>f. Condensazione</li> <li>g. Ossidazione termica</li> </ul>	NON APPLICABILE	
<b>Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno scavato contaminato (4.7)</b>			
50	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Adsorbimento</li> <li>b. Filtro a tessuto</li> <li>c. Lavaggio a umido (wet scrubbing)</li> </ul>	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di lavaggio con acqua del terreno scavato contaminato.
<b>Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB (4.8)</b>			
51	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Rivestimento delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti</li> <li>b. Attuazione di norme per l'accesso del personale intese a evitare la dispersione della contaminazione</li> <li>c. Ottimizzazione della pulizia delle apparecchiature e del drenaggio</li> <li>d. Controllo e monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera</li> </ul>	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB. Le apparecchiature contenenti PCB possono essere sottoposte esclusivamente alle operazioni R12, R13, D13 e D15.

n.	BAT/MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	e. Smaltimento dei residui di trattamento dei rifiuti f. Recupero del solvente, nel caso di lavaggio con solventi		
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa (5.1)</b>			
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).	APPLICATA	L'impianto monitora i quantitativi e le tipologie dei rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione ed accettazione. Il punto di emissione E1 è presidiato da un depuratore monoblocco a setti filtranti, scrubber verticale basico con pretrattamento Venturi, combustore termico rigenerativo e filtro a carboni attivi (in caso di fermata del combustore termico). Il punto di emissione E5 è presidiato da un demister.
53	Per ridurre le emissioni di HCl, NH3 e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Ossidazione termica d. Lavaggio a umido (wet scrubbing)  Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.10 delle BAT conclusions.	APPLICATA	

**Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT**

## D.2 Criticità riscontrate

Nella verifica ispettiva ARPA del 2025 sono state segnalate:

criticità:

- presentazione dopo il 30/04/2025 della dichiarazione E-PRTR relativa all'anno 2024;

inottemperanza alle prescrizioni (prescrizione XVII, paragrafo E.1.4, del vigente AT):

- mancato invio delle comunicazioni delle ore di malfunzionamento del post-combustore riportate nella tabella X per i mesi di settembre e ottobre 2025,

azioni di miglioramento:

- predisporre, sul registro per il post-combustore, un apposito campo note finalizzato a tracciare gli spegnimenti effettuati in caso di chiusura o sospensione dell'attività (es. chiusura estiva/periodo natalizio etc.), non riconducibili ad anomalie o malfunzionamenti dell'impianto;
- in occasione della prossima campagna di monitoraggi delle acque in regime di autocontrollo, i rapporti di prova dovranno contenere tutte le informazioni minimali obbligatorie di cui al punto 5.10 della UNI-EN 17025. Le determinazioni analitiche in regime di autocontrollo devono essere attuate secondo le norme vigenti al momento della loro effettuazione. In tal senso si riporta il link di riferimento dell'Agenzia, dove sono riportate le norme aggiornate: Catalogo Prestazioni NIGUARDA\_30agosto 2024\_definitivo.xlsx;
- trasmettere apposita comunicazione all'Autorità Competente, in caso di prossimo respingimento di carico parziale, con le modalità previste dalla prescrizione n. III paragrafo E.5.2 "Attività di gestione rifiuti autorizzata" del vigente AT;
- prestare adeguata attenzione nell'inserimento dei dati sul portale AIDA in termini di completezza delle informazioni richieste.

## D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

### Misure in atto

La Politica ambientale di Venanzieffe Srl è definita e mantenuta aggiornata in modo da:

- essere coerente con il contesto, aziendale ed esterno, in cui opera;

- riportare l'esplicito impegno al rispetto delle leggi e delle norme applicabili, al miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali e alla prevenzione dell'inquinamento derivante dalle proprie attività;
- costituire il riferimento per la definizione e l'aggiornamento degli obiettivi di miglioramento ambientale.

Le soluzioni adottate dall'azienda sono le seguenti:

- ricerca continua, da parte degli addetti alla ricerca e allo sviluppo, di sostanze meno pericolose e sempre più ecocompatibili mediante costante aggiornamento sul mercato e contatti con i diversi fornitori;
- costante aggiornamento relativamente alle nuove tecnologie sperimentali disponibili nel settore del trattamento dei rifiuti per una gestione sostenibile delle risorse;
- controllo periodico mediante analisi delle emissioni in atmosfera, in acqua e delle emissioni sonore, nell'ambito del sistema di gestione ambientale interno all'azienda;
- ottimizzazione dei tempi di messa in funzione di nuovi impianti e di nuove tecnologie disponibili mediante una programmazione aziendale delle tempistiche per l'inserimento di nuove attrezzature. Scelta di fornitori di fiducia, certificati in modo da avere un risultato sicuramente efficiente;
- adozione di tutte le misure di abbattimento e di contenimento più idonee per ridurre al minimo e, ove possibile, evitare impatti ambientali in caso di eventi accidentali;
- registro degli incidenti utilizzato come strumento attivo per studiare le cause degli incidenti stessi, comprenderne le motivazioni e definire i comportamenti più idonei da mantenere per evitare in futuro il ripetersi dell'evento accidentale stesso e per migliorare i comportamenti per risolvere rapidamente ed in modo efficiente la situazione.

### **Misure di miglioramento programmate dall'Azienda**

MATRICE	INTERVENTO	TEMPISTICA
ACQUA	Rivalutare la situazione relativa al sistema di raccolta delle acque reflue decadenti dall'area di lavaggio automezzi al fine di rendere autonomo il sistema di scarico delle acque reflue industriali.	In caso di varianti strutturali al sito

**Tabella D2 – Misure di miglioramento programmate**

Al fine di alimentare il processo di miglioramento continuo dei contenuti ambientali dell'autorizzazione e di ridurre le criticità riscontrate nel corso della verifica ispettiva l'Azienda metterà in atto le azioni di miglioramento proposte da ARPA.

Inoltre, con il ricevimento del provvedimento di riesame, l'Azienda procederà alla revisione del Protocollo di gestione rifiuti, con contestuale aggiornamento della Procedura di omologa e del Piano di gestione degli Odori in modo da renderli più aderenti alle BAT di settore.

### **Misure da attuare (come previsto dagli esiti della procedura di Verifica assoggettabilità Decreto di esclusione RG 8825/2024 del 22/10/2024)**

- prevedere campagne di monitoraggio ante operam e post operam, al fine di verificare le concentrazioni di COV nell'intorno dell'impianto e la presenza di molestie olfattive: il monitoraggio ante operam è già stato effettuato; il monitoraggio post operam sarà poi effettuato nei medesimi punti scelti per la verifica ante operam. Successivamente l'azienda provvederà, con cadenza trimestrale, a monitorare i medesimi parametri esclusivamente nei

punti di emissione, come previsto nel piano di monitoraggio; qualora dall'analisi post operam dovessero emergere criticità provvederà a pianificare ulteriori misure di monitoraggio;

- prevedere un piano di monitoraggio ambientale che consenta di verificare gli impatti ambientali significativi derivanti dalla realizzazione e l'esercizio del progetto e misure di mitigazione aggiuntive per il contenimento/abbattimento di tutte le emissioni (polveri, rumori, odori). Per quanto riguarda il rumore la Società ha effettuato un'Indagine Fonometrica ex art.8 L. 447/95 ante operam nel mese di maggio 2025. Il monitoraggio delle emissioni acustiche post operam sarà effettuato al termine dei lavori. Successivamente si provvederà ad effettuare il monitoraggio solo in caso di modifiche alle macchine operative. La posizione ed il numero dei punti di rilevazione saranno in tale occasione adeguati all'impianto approvato;
- mettere in atto, in maniera continuativa durante il corso dell'attività, tutte le misure volte al contenimento delle emissioni in atmosfera e ad un'attenta gestione dei transiti e dei conferimenti da e per l'impianto;
- effettuare una campagna fonometrica, ad ampliamento realizzato e con la nuova attività a regime, al fine di permettere la puntuale applicazione delle misure di mitigazione più appropriate in caso di superamento dei limiti acustici di legge.

## E. QUADRO PRESCRITTIVO

### E.1 Aria

#### E.1.1 Valori limite di emissione

La tabella sottostante riporta l'indicazione dei punti di emissione in atmosfera presenti presso il sito e le relative limitazioni:

EMISSIONE	PROVENIENZA	PORTATA [Nm <sup>3</sup> /h]	DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm <sup>3</sup> ]
	Descrizione				
E1	Serbatoi stoccaggio oli/emulsioni	10.000	Saltuaria	TVOC	50
	Punti di aspirazione/cappe poste direttamente sull'uscita della centrifuga			NOx	350
	Aspirazione locale trattamenti			CO	100
	Operazioni di triturazione e pressatura			HCl	10
				Polveri	10
E5	Serbatoio stoccaggio oli vegetali e aspirazione fusti	480	Saltuaria	COV	20
				Nebbie oleose	10
				Odori (*)	300 unità olfattometriche

Tabella E1 - Emissioni in atmosfera

(\*) in caso di molestie olfattive.

1. Il gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite prescritti;
2. Qualora i limiti prescritti non fossero garantiti il Gestore dovrà provvedere all'installazione di idonei/ulteriori sistemi di contenimento. Il complesso delle modalità gestionali degli impianti di abbattimento è riepilogato al successivo paragrafo E.1.5 Impianti di contenimento.

#### E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

3. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo del presente Allegato.
4. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.
5. Il ciclo di campionamento deve:
  - a) permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;
  - b) essere pianificato ed attuato entro un periodo rappresentativo delle condizioni di esercizio dell'impianto;
  - c) essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e dei successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti;
6. I risultati delle analisi eseguite alle emissioni dovranno riportare i seguenti dati:

- concentrazione degli inquinanti riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espressa in mg/Nm<sup>3</sup>S od in mg/Nm<sup>3</sup>T);
  - portata dell'aeriforme riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espresso in Nm<sup>3</sup>S/h o in Nm<sup>3</sup>T/h);
  - temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
  - le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate;
7. I valori limite di emissione ed il tenore volumetrico dell'ossigeno di riferimento (laddove necessario) sono riferiti al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali, previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo, così come definito dalla normativa di settore. Il tenore volumetrico dell'ossigeno è quello derivante dal processo. Qualora il tenore volumetrico di ossigeno sia diverso da quello di riferimento, le concentrazioni misurate dovranno essere corrette secondo la seguente formula:

$$E = [(21 - O_2) / (21 - O_{2M})] \times E_M$$

Dove:

E = concentrazione

E<sub>M</sub> = concentrazione misurata

O<sub>2M</sub> = tenore di ossigeno misurato

O<sub>2</sub> = tenore di ossigeno di riferimento

8. Gli effluenti gassosi non dovranno essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio. In caso di ulteriore diluizione dell'emissione le concentrazioni misurate dovranno essere corrette mediante la seguente formula:

$$E = (E_M * P_M) / P$$

Dove:

E<sub>M</sub> = concentrazione misurata

P<sub>M</sub> = portata misurata;

P = portata di effluente gassoso diluita nella maniera che risulta inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio;

E = concentrazione riferite alla P

9. I risultati delle verifiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopracitati punti dovranno essere conservate presso l'installazione a disposizione dell'Autorità di Controllo;
10. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica, limitatamente ai parametri monitorati;
11. I valori limite di emissione prescritti si applicano ai periodi di normale esercizio dell'impianto (impianto a regime), intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Si intendono per avvii/arresti le operazioni di messa in servizio/fuori servizio/interruzione di una attività, di un elemento e/o di un impianto; le fasi regolari di oscillazione dell'attività non sono considerate come avvii/arresti;
12. In caso di anomalia/ guasto/ malfunzionamento dell'impianto produttivo che possa comportare il superamento dei valori limite prescritti il Gestore dovrà darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio entro le otto ore successive e provvedere alla messa in atto di azioni volte alla risoluzione dei superamenti alle emissioni in relazione alle possibili cause.  
A tale scopo il Gestore dovrà presentare all'Autorità di controllo, idonee e dettagliate procedure interne per la messa in atto di quanto sopra indicato;

Fatto salvo quanto precedentemente precisato, se non dovesse essere risolto il problema riscontrato o comunque non dovesse essere conseguito il ripristino di valori di emissione conformi ai valori limite, il Gestore dovrà ridurre il carico dell'impianto fino alla fermata dello stesso; se l'anomalia/ guasto/malfunzionamento determina un pericolo per la salute umana è richiesta la cessazione immediata dell'attività.

13. Qualora il gestore si veda costretto a:

- interrompere in modo parziale o definitivo parti dell'attività;
  - utilizzare gli impianti a carico ridotto o in maniera discontinua;
- e conseguentemente sospendere/posticipare l'effettuazione dei monitoraggi prescritti, deve informare in merito l'Autorità Competente.

### **E.1.3 Attivazione di nuovi impianti/nuovi punti emissivi**

14. Qualora fosse necessaria la messa in esercizio di impianti/punti di emissione, il Gestore almeno 15 giorni prima dell'attivazione deve darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio.

15. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime dovrà comunque essere comunicata dal Gestore all'Autorità competente, al Comune e al Dipartimento ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.

16. Qualora durante la fase di messa a regime (periodo intercorrente fra la data di messa in esercizio e la dichiarazione di impianto a regime) si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato dalla presente autorizzazione, il Gestore dovrà inoltrare all'Autorità Competente specifica richiesta nella quale dovranno essere:

descritti gli eventi che hanno determinato la necessità della richiesta di proroga;  
indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga si intende concessa qualora l'Autorità competente non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

17. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali il Gestore è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti.

18. Gli esiti delle rilevazioni analitiche, accompagnati da una relazione che riporti i dati di cui alle prescrizioni precedenti dovranno essere presentati entro 60 giorni dalla data di messa a regime all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio;

19. Il campionamento previsto post operam deve essere effettuato evitando le misure nelle ore di punta di traffico veicolare, così da limitarne l'apporto durante le misurazioni. In tale occasione deve anche essere prevista la speciazione dei COV sul campionamento del camino E1.

### **E.1.4 Prescrizioni impiantistiche**

20. Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.

21. L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito secondo i requisiti di sicurezza previsti dalle norme vigenti.

22. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da idoneo sistema di aspirazione localizzato, inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro e disperse in atmosfera tramite camini per i quali dovranno essere opportunamente definite dimensione ed altezza al fine di evitare accumuli locali e consentire uno sviluppo delle valutazioni delle emissioni coerente con le norme UNI EN 15259 e UNI EN ISO 16911-1/2 e tutte quelle necessarie a quantificare le emissioni residue derivanti dall'esercizio degli impianti.

23. Non sono ammesse emissioni diffuse quando queste - sulla base delle migliori tecnologie disponibili - siano tecnicamente convogliabili; l'onere della dimostrazione della non convogliabilità tecnica è posta in capo al Gestore dell'installazione, che dovrà opportunamente dimostrare e supportare tale condizione. In ogni caso, le operazioni che possono provocare

emissioni di tipo diffusivo dovranno comunque essere il più possibile contenute e laddove fossero previsti impianti di aspirazione localizzata per la bonifica degli ambienti di lavoro, gli stessi dovranno essere progettati avendo cura di ridurre al minimo necessario la portata di aspirazione, definendo opportunamente il posizionamento dei punti di captazione nelle zone ove sono eseguite le operazioni interessate, al fine di conseguire una adeguata protezione dell'ambiente di lavoro.

24. Devono essere evitate emissioni fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici, che non dovranno permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
25. Tutte le emissioni derivanti da impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee, dovranno – ove tecnicamente possibile – essere convogliate in un unico punto al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm<sup>3</sup>/h.
26. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumi e polveri, devono dotati di opportune bocchette di ispezione/fori di campionamento, muniti di relativa chiusura metallica, collocate in modo adeguato; nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 15259 e UNI EN ISO 16911-1 e successive eventuali integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l' esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con ARPA territorialmente competente. Nel caso si rendesse necessaria la valutazione della resa di abbattimento conseguita dai presidi depurativi, le bocchette di cui sopra devono essere previste, avendo riguardo delle norme già sopraccitate, a monte e a valle dei sistemi depurativi installati;
27. Qualora siano presenti sistemi di sicurezza quali by-pass, valvole di sicurezza, blow-down etc. gli stessi devono essere dotati di strumenti che consentano la segnalazione, la verifica e l'archiviazione del periodo di entrata in funzione di tali sistemi, al fine monitorarne il funzionamento nel tempo. Qualora il tempo di funzionamento del sistema di sicurezza risultasse superiore al 5% della durata annua dell'emissione ad esso correlata, gli effluenti scaricati dal sistema di sicurezza dovranno essere trattati in idoneo sistema di contenimento che consenta il rispetto dei valori indicati al paragrafo E.1.1 per l'emissione a cui il sistema di sicurezza è correlato. Dovrà altresì essere attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti per l'emissione correlata ed indicato nel Piano di Monitoraggio;
28. Per il contenimento delle emissioni diffuse generate dalla movimentazione, dal trattamento e dallo stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti polverosi devono essere praticate operazioni programmate di umidificazione e pulizia dei piazzali;
29. Cariche elettrostatiche: nella manipolazione delle sostanze liquide od in polvere è comunque necessario prevedere una adeguata protezione dal possibile formarsi di scariche elettrostatiche, ad esempio nelle fasi di carico di serbatoi o degli impianti produttivi, onde evitare il possibile rischio di esplosione.

### **E.1.5 Impianti di contenimento**

30. Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento previsti o di cui si rendesse necessaria la modifica o l'installazione ex novo dovranno essere compatibili con le sostanze in uso e con i cicli di lavorazione. Tali sistemi dovranno altresì essere coerenti con i criteri definiti dalla DGR 3552/12 che definisce e riepiloga, rinnovando le previsioni della DGR 13943/03, le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle «Migliori tecnologie disponibili» per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità. Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente al rilascio dell'autorizzazione unitamente ad ARPA Lombardia;
31. Nel caso di stoccaggio/trattamento di oli ed emulsioni contenenti sostanze clorurate e/o alogene, i cui effluenti sono convogliati in E1, il postcombustore deve funzionare alla temperatura pari a 950°C qualora siano stoccati e trattati presso il sito oli con presenza di cloro oltre la soglia dell'1 % in peso;

32. Devono essere tenute a disposizione dell'Autorità di Controllo le schede tecniche degli impianti di abbattimento installati attestanti le caratteristiche progettuali e di esercizio degli stessi nonché le apparecchiature di controllo presenti ed i criteri di manutenzione previsti;
33. Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico anche parziale, continuo o discontinuo, sono consentiti solo se lo scarico derivante dall'utilizzo del sistema è trattato nel rispetto delle norme vigenti.
34. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti incidentali, qualora non siano presenti equivalenti impianti di abbattimento di riserva, dovrà comportare nel tempo tecnico strettamente necessario (che dovrà essere definito in apposita procedura che evidenzia anche la fase più critica) la fermata dell'esercizio degli impianti industriali connessi, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. La comunicazione dovrà contenere indicazioni circa le misure adottate/che si intendono adottare per il ripristino della funzionalità del presidio. Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati. Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere.

#### **E.1.6 Criteri di manutenzione**

35. Gli interventi di controllo e manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel Piano di Monitoraggio del presente Allegato.
36. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere definite in specifica procedura operativa predisposta dal Gestore ed opportunamente registrate. In particolare, dovranno essere garantiti i seguenti parametri minimali:
  - manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;
  - manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso/manutenzione o assimilabili); in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
  - controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, etc.) al servizio dei sistemi d'estrazione ed eventuale depurazione dell'aria.
37. Tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in apposito registro, anche di tipo informatico, tenuto a disposizione delle Autorità di Controllo, ove riportare:
  - la data di effettuazione dell'intervento;
  - il tipo di intervento (ordinario, straordinario);
  - la descrizione sintetica dell'intervento;
  - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Il registro di cui al punto precedente dovrà anche essere utilizzato – se del caso - per l'elaborazione dell'albero degli eventi necessaria alla rivalutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi definiti, qualora si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali/incidentali. Le nuove modalità/tempistiche di controllo e manutenzione dovranno essere definite in stretto raccordo con ARPA territorialmente competente e costituiranno aggiornamento del Piano di Monitoraggio del presente Allegato.

#### **E.1.7 Eventi incidentali/molestie olfattive**

38. Il Gestore deve procedere alla definizione di un sistema di gestione ambientale tale da consentire lo sviluppo di modalità operative e di gestione dei propri impianti in modo da limitare eventi incidentali e/o anomalie di funzionamento, contenere eventuali fenomeni di molestia e – nel caso intervenissero eventi di questo tipo - in grado di mitigarne gli effetti e garantendo il necessario raccordo con le diverse autorità interessate.
39. Laddove comunque si evidenziasse fenomeni di disturbo olfattivo il Gestore, congiuntamente ad ARPA Lombardia, dovrà ricercare ed oggettivare dal punto di vista sensoriale le emissioni potenzialmente interessate all'evento e le cause scatenanti del fenomeno secondo i criteri definiti

dalla DGR 3018/12 relativa alla caratterizzazione delle emissioni gassose da attività a forte impatto odorigeno. Al fine di caratterizzare il fenomeno, i metodi di riferimento da utilizzare sono il metodo UNICHIM 158 per la definizione delle strategie di prelievo e osservazione del fenomeno, ed UNI EN 13275 per la determinazione del potere stimolante dal punto di vista olfattivo della miscela di sostanze complessivamente emessa.

40. Qualora il gestore si veda costretto a:

- interrompere in modo parziale l'attività produttiva;
- utilizzare gli impianti a carico ridotto o in maniera discontinua;

e conseguentemente sospendere, anche parzialmente, l'effettuazione delle analisi periodiche previste dall'autorizzazione, dovrà trasmettere tempestivamente opportuna comunicazione all'Autorità Competente, al Comune e ad ARPA territorialmente competente.

## E.2 Acqua

### E.2.1 Valori limite di emissione

La tabella che segue riporta l'indicazione dei punti significativi della rete di scarico acque reflue e meteoriche presenti nel sito e le relative limitazioni.

SIGLA SCARICO	DESCRIZIONE	RECAPITO	LIMITI REGOLAMENTAZIONE
S1	Scarico finale- civili e industriali, meteoriche	Pubblica Fognatura	Limiti D.Lgs. 152/06, Tabella 5, Allegato 5, Parte terza e Regolamento servizio idrico Integrato (art. 58, comma 4)
Sp1 (Scarico parziale, posto a valle dell'impianto di trattamento chimico-fisico)	Acque meteoriche di dilavamento dei piazzali (sito esistente), di lavaggio automezzi e presidio zone critiche (acque oleose), acque meteoriche dei bacini contenimento serbatoi (sito esistente) Acque meteoriche di prima pioggia derivanti da piazzale posteriore, acque meteoriche del bacino contenimento serbatoi piazzale posteriore	Pubblica Fognatura	Limiti D.Lgs. 152/06, Tabella 3, Allegato 5, Parte terza e Regolamento servizio idrico Integrato (art. 58, comma 4)
Punto di campionamento posto a valle della vasca di "seconda pioggia" (sito esistente)	Acque meteoriche eccedenti il volume della vasca di prima pioggia (sito esistente)	Pubblica Fognatura	Limiti D.Lgs. 152/06, Tabella 3, Allegato 5, Parte terza e Regolamento servizio idrico Integrato (art. 57 comma 10)
Sp3 (Scarico parziale)	Acque meteoriche di seconda pioggia derivanti da piazzale posteriore	Pozzi perdenti	Limiti D.Lgs. 152/06, Tabella 4, Allegato 5, Parte terza
Sp4 (Scarico parziale)	Acque meteoriche derivanti dalle coperture piazzale posteriore	Pozzi perdenti	Limiti D.Lgs. 152/06, Tabella 4, Allegato 5, Parte terza

**Tabella E2** - Punti di scarico e relative limitazioni

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

42. La portata dello scarico industriale in pubblica fognatura non deve superare il valore di 3 mc/h;
43. Le acque meteoriche recapitate in pubblica fognatura devono rispettare le portate previste dalla D.G.R. 21/06/2006 n° 8/2772 allegato A, punto 3 e del "Regolamento del servizio idrico integrato".

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

44. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di Monitoraggio.
45. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
46. I punti di scarico devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.

### ***E.2.3 Criteri di manutenzione***

47. Tutte le apparecchiature, sia di esercizio che di riserva, relative all'impianto di trattamento dei reflui devono essere sottoposte ad operazioni di manutenzione periodica secondo un programma definito dal Gestore; tutti i dati relativi alla manutenzione devono essere annotate in apposito registro, anche di tipo informatico, tenuto a disposizione delle Autorità di Controllo, ove riportare:
  - la data di effettuazione dell'intervento;
  - il tipo di intervento (ordinario, straordinario);
  - la descrizione sintetica dell'intervento;
  - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
48. Il registro di cui al punto precedente dovrà anche essere utilizzato, se del caso, per l'elaborazione dell'albero degli eventi necessaria alla rivalutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi definiti, qualora si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali/incidentali. Le nuove modalità/tempistiche di controllo e manutenzione dovranno essere definite in stretto raccordo con ARPA territorialmente competente e costituiranno aggiornamento del Piano di Monitoraggio.

### ***E.2.4 Prescrizioni impiantistiche***

49. I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente devono essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
50. Tutte le reti devono essere campionabili prima della loro confluenza con reti veicolanti altre tipologie di reflui; pertanto dovrà sempre essere presente un pozzetto di campionamento immediatamente a monte di ciascuno scarico parziale, prima della commistione con altri tipi di reflui. I pozzetti di campionamento devono avere le caratteristiche di cui al regolamento del Gestore del SII.
51. Tutte le superfici scolanti esterne dovranno essere mantenute in condizioni di pulizia tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e di lavaggio. Nel caso di sversamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate dovrà essere eseguita immediatamente a secco o con idonei materiali inerti assorbenti qualora si tratti rispettivamente di versamento di materiali solidi o polverulenti o di liquidi;
52. I materiali derivanti dalle operazioni di cui ai punti precedenti dovranno essere smaltiti come rifiuti.
53. Le acque meteoriche decadenti dalle superfici scolanti non assoggettate alle disposizioni del R.R. n. 4/06, le acque pluviali delle coperture degli edifici e le acque meteoriche di seconda pioggia, devono di norma essere convogliate in recapiti diversi dalla pubblica fognatura. Possono essere recapitate nella pubblica fognatura solo ed esclusivamente nel rispetto delle limitazioni imposte dal Gestore/ATO.

### ***E.2.5 Prescrizioni generali***

54. Lo stoccaggio all'aperto delle sostanze, materie prime e/o prodotti finiti, in forma disgregata, polverosa e/o idrosolubile deve avvenire unicamente in aree dotate di sistemi atti ad evitarne la

dispersione e provviste di un sistema di raccolta delle acque di dilavamento nel rispetto delle disposizioni di cui al R.R. n. 4/06.

55. Devono essere adottate, per quanto possibile, tutte le misure necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD/BAT) per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua.

## ***E.2.6 Prescrizioni del Gestore e di ATO***

### Portate industriali

56. La portata dello scarico industriale non deve superare il valore dichiarato dalla ditta pari a: 3 mc/h. Qualora dovessero sorgere problematiche idrauliche sulla rete fognaria, il Gestore del S.I.I. si riserva di rivedere la portata ammissibile in pubblica fognatura, dandone opportuna comunicazione all'Autorità competente.

### Compatibilità qualitativa e limiti

57. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 art. 107 le acque reflue scaricate nella rete fognaria dovranno rispettare in ogni istante e costantemente i limiti stabiliti dall'Autorità competente indicati:

- dei limiti stabiliti dall'Autorità d'Ambito indicati nell'art. 58, comma 4 del "Regolamento del servizio idrico integrato", per tutti i parametri elencati in Tabella 3, Allegato 5, Parte terza, D.Lgs. 152/06 e s.m.i. nel punto di campionamento "**SP1**" posto a valle dell'impianto di trattamento chimico-fisico;
- dei limiti stabiliti dall'Autorità d'Ambito indicati nell'art. 57 comma 10 del "Regolamento del servizio idrico integrato", per tutti i parametri elencati in Tabella 3, Allegato 5, Parte terza, D.Lgs. 152/06 e s.m.i. nel punto di campionamento posto **a valle della vasca di "seconda pioggia"**;
- dei limiti stabiliti dall'Autorità d'Ambito indicati nell'art. 58, comma 4 del "Regolamento del servizio idrico integrato" per i parametri di cui alla Tabella 5, Allegato 5, Parte Terza, D.Lgs. 152/06 e s.m.i., nel punto di campionamento finale "S1", punto di monitoraggio finale prima dell'immissione in pubblica fognatura, fatte salve diverse e più restrittive indicazioni da parte di Codesto Ufficio d'Ambito della Città Metropolitana di Milano e/o dell'Autorità Competente;

58. Fatto salvo il rispetto dei limiti di cui sopra, il titolare dello scarico deve segnalare tempestivamente all'Ufficio d'Ambito (ATO) e al Gestore del Servizio Idrico ogni eventuale incidente, avaria od altro evento eccezionale, che possa modificare, qualitativamente o quantitativamente, le caratteristiche degli scarichi;

### Presidi depurativi

59. L'impianto di depurazione e tutti gli impianti di trattamento dei reflui e delle acque meteoriche dovranno essere mantenuti sempre in funzione ed in perfetta efficienza; qualsiasi avaria o disfunzione deve essere immediatamente comunicata a questo Ufficio ed all'Ufficio d'Ambito (ATO) e altri Enti coinvolti.

60. Tutti i prodotti chimici impiegati nel trattamento dei reflui dovranno avere un contenuto di sostanze pericolose ex D.Lgs 152/06, parte terza, allegato 5, tabella 5, non superiore al rispettivo limite di scarico in corso d'acqua superficiale di cui alla tabella 3 del sopra citato allegato; limiti diversi, individuati con opportuna indagine di mercato, potranno essere adottati solo a seguito di approvazione dell'Autorità Competente e di CAP Evolution S.r.l. – Gruppo CAP Holding S.p.A. e dovrà essere effettuato opportuno monitoraggio periodico sulle forniture.

### Scarichi

61. Lo scarico dovrà essere esercitato nel rispetto del "Regolamento del servizio idrico integrato" che pertanto è da considerarsi parte integrante dell'autorizzazione nelle parti non in contrasto con quanto espressamente autorizzato.

62. Dovrà essere segnalato tempestivamente a questo Ufficio ed all'Ufficio d'Ambito (ATO) territorialmente competente ogni eventuale incidente, avaria od altro evento eccezionale, che possano modificare, qualitativamente o quantitativamente, le caratteristiche degli scarichi.

## Strumenti di misura

63. Tutti gli scarichi di acque reflue industriali e di acque meteoriche di prima pioggia che recapitano in rete fognaria devono essere presidiati da idonei strumenti per la misura della portata scaricata che devono essere preferibilmente di tipo meccanico (es. tipo Woltmann). In alternativa, possono essere ammessi contatori di tipo elettro-magnetico e in tal caso dovranno essere dotati di contatore di funzionamento collegato all'alimentazione elettrica dello strumento di misura, in posizione immediatamente a monte dello stesso, tra la rete di alimentazione e lo strumento e/o di sistemi di registrazione della portata.
64. Tenuto conto della tipologia di misuratori di portata di cui alla prescrizione precedente, il funzionamento della condotta di scarico, in cui sono inseriti tali contatori, deve essere in pressione o ricondotto allo schema indicato in allegato 7 al Regolamento del SII.
65. A fronte di quanto sopra, entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione, il gestore dello scarico dovrà presentare, per la necessaria approvazione, un progetto finalizzato all'installazione dei misuratori sopra citati.
66. In alternativa, qualora non fosse possibile installare quanto richiesto ai punti sopra, l'azienda dovrà adeguatamente motivare tale impossibilità e, se il Gestore del Servizio Idrico Integrato lo riterrà opportuno, potranno essere ritenuti idonei i sistemi di misura delle acque di approvvigionamento; in tal caso lo scarico si intenderà di volume pari al volume di acqua approvvigionata.
67. Tutti i punti di approvvigionamento idrico (anche privati) dovranno essere dotati di idonei strumenti di misura dei volumi prelevati posti in posizione immediatamente a valle del punto di presa e prima di ogni possibile derivazione.
68. Tutti gli strumenti di misura di cui ai punti precedenti devono essere mantenuti sempre funzionanti ed in perfetta efficienza: qualsiasi avaria, disfunzione o sostituzione degli stessi deve essere immediatamente comunicata a questo Ufficio ed all'Ufficio d'Ambito (ATO) territorialmente competente.

## Pozzetti

69. La rete di fognatura interna alla ditta deve essere dotata di idonei pozzetti di campionamento dei reflui nei punti indicati nell'allegato 1 del "Regolamento del servizio idrico integrato" in tal senso il titolare dello scarico entro 60 giorni dal ricevimento del titolo autorizzativo, dovrà installare idoneo pozzetto di campionamento posizionandolo sulla linea delle acque meteoriche decadenti dalle coperture sito esistente, immediatamente a monte dell'allaccio ai pozzi perdenti.
70. I pozzetti di campionamento dovranno avere le caratteristiche stabilite nell'allegato 3 del "Regolamento del servizio idrico integrato".

## Prescrizioni Specifiche

71. Nell'area lavaggio mezzi sono vietate le seguenti operazioni:
  - lavaggi sottoscocca;
  - lavaggi motore;
  - lavaggi di parti meccaniche;
  - decerature;
  - scarichi di liquido per freni, olio motore, detersivi e/o sgrassanti solitamente impiegati nella manutenzione dell'autoveicolo;
72. All'interno dell'area del lavaggio mezzi non possono essere esercitate operazioni di manutenzione degli autoveicoli ed in particolare:
  - cambio olio motori;
  - cambio liquido dei freni;
73. Sito esistente:

Le attività di lavaggio mezzi non dovranno avvenire in concomitanza con eventi meteorici né nel caso in cui la vasca di prima pioggia non sia completamente vuota; pertanto il Gestore dello scarico dovrà costantemente mantenere una opportuna gestione della vasca di prima pioggia, intesa come

verifica dei volumi contenuti, al fine di evitare, in caso di eventi meteorici, la possibilità che acque meteoriche di prima pioggia vengano recapitate nella vasca di seconda pioggia e quindi allo scarico in rete fognaria pubblica.

Sarà cura dello scrivente gestore del SII, in occasione dei controlli pianificati ex art. 128, comma 2, del d.lgs. 152/2006, oltre che degli altri organismi di controllo, verificare l'ottemperamento della presente prescrizione.

### Gestione acque meteoriche

Nuovo piazzale posteriore:

74. Entro 90 giorni dal rilascio dell'autorizzazione, il gestore dello scarico deve adeguarsi a quanto previsto dal RR 4/2006 e dall'art. 57 del Regolamento del SII che prevedono:
- l'invio delle acque meteoriche di prima pioggia in apposite vasche a tenuta, (vasche di prima pioggia), dotate di un sistema di alimentazione realizzato in modo da escluderle a riempimento avvenuto;
  - lo scarico delle acque di prima pioggia raccolte dalle vasche di separazione, deve essere attivato 96 ore dopo il termine dell'ultima precipitazione atmosferica del medesimo evento meteorico, alla portata media oraria di 1 l/sec per ettaro di superficie scolante drenata, ancorché le precipitazioni atmosferiche dell'evento meteorico non abbiano raggiunto complessivamente 5 mm.

Bacini di contenimento serbatoi:

75. Entro 60 giorni dal rilascio del titolo autorizzativo, il gestore dello scarico deve inviare a questo Ufficio ed all'Ufficio d'Ambito (ATO), l'istruzione I20 modalità di gestione dello svuotamento del bacino di contenimento del parco serbatoi, al fine di una sua valutazione in riferimento alle disposizioni contenute nel RR 4/06 art. 3, comma 3 così come indicato nella DGR n° 2772/06.
76. Lo scarico delle acque di prima pioggia raccolte dalle vasche di separazione deve essere attivato 96 ore dopo il termine del medesimo evento meteorico, alla portata media oraria di 1 l/sec (per ettaro di superficie scolante), anche se le precipitazioni cumulate dell'evento meteoriche in questione non abbiano raggiunto i 5 mm.

### Controlli ed accessi

77. Preso atto del fatto che:
- ai sensi del comma 2 dell'art. 128 del D.lgs. 152/06 il Gestore del S.I.I. organizza un adeguato servizio di controllo;
  - quanto sopra è ribadito dal Regolamento Regionale n.6/2019, Allegato G, ove si ricorda che tali controlli hanno natura tecnica avendo come obiettivi essenziali di verificare gli scarichi ai fini tariffari e di evitare danni e disfunzioni alla rete fognaria e all'impianto di trattamento delle acque reflue urbane, nonché di proporre all'ente responsabile dell'ATO per la relativa approvazione le norme tecniche, le prescrizioni regolamentari e i valori di emissione che gli scarichi nella rete fognaria devono rispettare;
  - l'art. 101 del d.lgs. 152/2006 stabilisce fra l'altro che "Tutti gli scarichi devono essere resi accessibili per il campionamento da parte dell'autorità competente per il controllo nel punto assunto a riferimento per il campionamento", e che "L'autorità competente per il controllo è autorizzata ad effettuare tutte le ispezioni che ritenga necessarie per l'accertamento delle condizioni che danno luogo alla formazione degli scarichi";
  - l'art. 28.6 dell'Allegato A della Deliberazione ARERA 28 settembre 2017, n. 66/2017/R/IDR, dispone che il "Gestore del S.I.I. è tenuto ad effettuare un numero minimo annuale di determinazioni analitiche sui reflui industriali al fine di individuare le concentrazioni degli inquinanti principali e specifici da utilizzare nella formula tariffaria";

**dovrà essere sempre garantito l'accesso all'insediamento produttivo al personale del Gestore del SII incaricato dei controlli che potrà effettuare tutti gli accertamenti necessari per i fini di cui sopra, nonché tutti gli accertamenti riguardanti lo smaltimento dei rifiuti anche prendendo visione o acquisendo copia della documentazione formale prevista da leggi e regolamenti**

## **E.3 Rumore**

### **E.3.1 Valori limite**

78. La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica del comune di Parabiago, secondo quanto stabilito dalla Legge 447/95 e dal DPCM del 14 novembre 1997, nonché, il valore limite del criterio differenziale.

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

79. Le previsioni circa l'effettuazione di verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico e l'individuazione dei recettori sensibili presso i quali verificare gli effetti dell'inquinamento sono quelli riportati nel piano di monitoraggio del presente allegato.

80. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

### **E.3.3 Prescrizioni generali**

81. Entro 6 mesi dalla messa in esercizio della variante, previo invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell' 8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti da concordare con il Comune ed ARPA, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

82. Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

83. Qualora dalla campagna di rilievi si evidenzino superamenti dei limiti di legge il Gestore dovrà trasmettere altresì, all'Autorità competente, al Comune e ad ARPA territorialmente competente un progetto recante le misure strutturali e gestionali che si intendono adottare per sanare tale criticità;

84. Entro 6 mesi dalla messa in esercizio della variante deve essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 del 8/03/2002, una valutazione di impatto acustico;

85. Il Gestore deve gestire gli impianti in modo tale da ridurre al minimo le emissioni sonore intervenendo prontamente alla risoluzione dei guasti e adottando un idoneo piano di manutenzione delle componenti la cui usura può comportare un incremento del rumore prodotto.

## **E.4 Suolo**

86. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.

87. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se consunto o deteriorato.

88. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché. Le modalità di attuazione di tali operazioni devono essere descritte in specifica procedura.

89. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.

90. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dalla normativa vigente in materia. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, e i controlli di

serbatoi (e vasche) interrati possono essere ricavati dal documento “Linee guida – Serbatoi interrati” emesso da ARPA Lombardia. I controlli devono essere effettuati con la cadenza prevista nel piano di monitoraggio.

91. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente alle Linee Guida sui serbatoi interrati, pubblicate da ARPA Lombardia (LG BN 001 Rev. 00 del 15/3/2013).
92. Il Gestore deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

## **E.5 Rifiuti**

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

93. L'installazione IPPC deve essere realizzata e gestita nel rispetto del progetto approvato ed autorizzato e delle indicazioni e prescrizioni contenute nel presente Allegato Tecnico.
94. La gestione deve essere effettuata in conformità a quanto previsto dal d.lgs. 152/06 e da altre normative specifiche relative all'attività in argomento e, in ogni caso, deve avvenire senza pericolo per la salute dell'uomo e senza usare procedimenti o metodi che potrebbero recare pregiudizio all'ambiente e, in particolare:
  - a) senza determinare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo, nonché per la fauna e la flora;
  - b) senza causare inconvenienti da rumori o odori;
  - c) senza danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse, tutelati in base alla normativa vigente.
95. Il gestore, prima della ricezione dei rifiuti, deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante le seguenti procedure e quanto previsto nel Protocollo di Gestione dei Rifiuti aggiornato:
  - a) acquisizione del relativo formulario di identificazione;
  - b) nel caso di rifiuti pericolosi identificati nell'Allegato D alla Parte Quarta del d.lgs. 152/06, potranno essere accettati solo previa verifica analitica e/o documentale;
  - c) per i rifiuti con codice EER a specchio, verifica dell'accettabilità del rifiuto in impianto mediante acquisizione di specifica certificazione analitica riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti per la classificazione del rifiuto da parte del produttore/detentore oppure svolgendo specifica analisi su un campione rappresentativo del rifiuto fornito dal produttore/detentore stesso. Sia le analisi che le certificazioni di cui sopra vengono acquisite prima della ricezione del rifiuto in impianto e per lotti/partite omogenei di materiali;  
Le verifiche analitiche/documentali di cui ai punti b) e c) dovranno essere eseguite per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelle che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito e conosciuto (singolo produttore), nel qual caso la verifica dovrà essere almeno semestrale. Le analisi devono essere effettuate applicando le metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale comunitario o internazionale.
96. Prima dell'accettazione dei rifiuti all'impianto e quindi prima di sottoporre gli stessi alle operazioni di stoccaggio (R13, D15), recupero (R12), e smaltimento (D13, D14), deve essere accertato che il codice EER e la relativa descrizione riportati sul formulario di identificazione corrispondano effettivamente ai rifiuti accompagnati da tale documentazione.
97. Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'installazione deve comunicarlo alla Città Metropolitana di Milano, entro e non oltre 24 ore trasmettendo copia del formulario di identificazione.
98. Deve essere aggiornata la procedura univoca e dettagliata in merito al criterio adottato dalla Società per la ripartizione dei rifiuti in ingresso:
  - nelle varie aree di stoccaggio,
  - nei diversi serbatoi, in modo tale che rifiuti incompatibili tra loro non vengano in contatto.

99. Entro 3 mesi dalla data di messa in esercizio dell'installazione il Gestore dell'impianto deve trasmettere all'Autorità Competente ed al Dipartimento ARPA competente territorialmente il documento "Protocollo gestione rifiuti" aggiornato in relazione alle mutate condizioni di operatività dell'installazione, nel quale vengono racchiuse tutte le procedure adottate dall'Impresa per la caratterizzazione preliminare, il conferimento, l'accettazione, il congedo dell'automezzo, i tempi e le modalità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso all'installazione ed a fine trattamento, nonché le procedure di trattamento a cui sono sottoposti i rifiuti e le procedure di certificazione dei rifiuti trattati ai fini dello smaltimento e/o recupero. Altresì, tale documento deve tener conto delle prescrizioni gestionali già inserite nel quadro prescrittivo della presente autorizzazione. Pertanto l'installazione deve essere gestita con le modalità in esso riportate. Nell'ambito di tale protocollo il gestore dovrà in particolare definire i criteri di stoccaggio dei rifiuti in entrata nei vari serbatoi, stabilendo che rifiuti incompatibili tra loro non vengano stoccati all'interno dello stesso gruppo di serbatoi che presenta un unico bacino di contenimento comune. Dovrà inoltre essere definito / aggiornato il Piano di Gestione Odori secondo quanto indicato alla BAT 12.
100. Il Protocollo di gestione dei rifiuti potrà essere revisionato in relazione a mutate condizioni di operatività dell'impianto o a seguito di modifiche delle norme applicabili di cui sarà data comunicazione all'Autorità competente e al Dipartimento ARPA competente territorialmente.
101. I rifiuti in uscita da un'operazione di mero stoccaggio D15 o R13 devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti che non siano impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R11 dell'Allegato C alla Parte Quarta del D.Lgs 152/06, o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'Allegato B alla Parte Quarta del D.Lgs 152/06, fatto salvo il conferimento ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12, solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero/smaltimento definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale devono necessariamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di recupero/smaltimento finale.
102. L'impianto deve eseguire la pesatura dei rifiuti in ingresso e/o in uscita.
103. Per il trasporto dei rifiuti devono essere utilizzati vettori in possesso di regolare e valida iscrizione all'Albo Nazionale Gestori Ambientali, ai sensi dell'art. 212 del citato decreto legislativo 152/06, nel rispetto di quanto regolamentato dal d.m. 120/2014 (ex d.m. 406/98);
104. L'installazione è comunque soggetta alle disposizioni in campo ambientale, anche di livello regionale, che hanno tra le finalità quella di assicurare la tracciabilità dei rifiuti stessi e la loro corretta gestione, assicurando il regolare rispetto dei seguenti obblighi:
- tenuta della documentazione amministrativa, costituita dai registri di carico e scarico di cui all'art. 190 del d.lgs. 152/06 e dei formulari di identificazione rifiuto di cui al successivo articolo 193, nel rispetto di quanto previsto dai relativi regolamenti e circolari ministeriali. Durante il trasporto, i rifiuti dovranno essere accompagnati dal formulario di identificazione di cui sopra; una copia dello stesso dovrà essere conservata presso il detentore per cinque anni.
  - iscrizione all'applicativo O.R.SO. (Osservatorio Rifiuti Sovraregionale di cui all'art. 18, comma 3, della l.r. 26/03) attraverso la richiesta di credenziali da inoltrare all'Osservatorio Provinciale sui Rifiuti e compilazione della scheda impianti secondo le modalità e tempistiche stabilite dalla d.g.r. n. 2513/11;
  - comunicazione annuale (MUD) di cui all'art. 189 del D.Lgs. 152/06 e smi alla Camera di Commercio della Provincia competente per territorio.
105. I rifiuti in entrata ed in uscita dall'installazione e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati, devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio. L'installazione IPPC è assoggettata alla dichiarazione E-PRTR per il trasferimento fuori sito di rifiuti pericolosi e non pericolosi.
106. La gestione, registrazione, movimentazione, lavorazione, dei rifiuti deve essere effettuata da personale adeguatamente informato, formato ed addestrato ai sensi della normativa vigente di

riferimento; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.

107. Il deposito temporaneo dei rifiuti, così come definito all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/06, deve essere effettuato ai sensi dell'art. 185 bis del medesimo decreto.

### **E.5.2 Prescrizioni impiantistiche**

108. Le superfici e/o le aree interessate dalle movimentazioni, dal ricevimento, dallo stoccaggio provvisorio, dal trattamento, dalle attrezzature (compresi i macchinari utilizzati nei cicli di trattamento) e dalle soste operative dei mezzi operanti a qualsiasi titolo sul rifiuto, devono essere impermeabilizzate, possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti e delle sostanze contenute negli stessi e realizzate in modo tale da facilitare la ripresa dei possibili sversamenti, nonché avere caratteristiche tali da convogliare le acque e/o i percolamenti in pozzetti di raccolta a tenuta o ad idoneo ed autorizzato sistema di trattamento;

109. Le aree funzionali dell'impianto utilizzate per lo stoccaggio e trattamento devono essere adeguatamente contrassegnate con appositi cartelli indicanti la denominazione dell'area, la natura e la pericolosità dei rifiuti depositati/trattati, disponendo di adeguata segnaletica verticale indicante le aree di gestione rifiuti; devono inoltre essere apposte tabelle riportanti le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di gestione. Le aree dovranno inoltre essere facilmente identificabili, anche mediante apposizione di idonea segnaletica a pavimento.

110. Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti:
- devono essere protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, dovrà essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che andranno successivamente trattate nel caso siano contaminate.
  - qualora i rifiuti siano soggetti a dispersione eolica, devono essere dotati di adeguato sistema di copertura o provvisti di nebulizzazione tali da evitare la dispersione degli stessi.

111. Presso l'installazione deve essere garantita un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature sulla viabilità interna, in ingresso e in uscita, nonché sulle aree di stoccaggio e trattamento al fine di evitare incidenti.

112. La recinzione dell'installazione deve essere costantemente sottoposta a manutenzione.

### **E.5.3. Attività di gestione rifiuti autorizzata**

113. Le operazioni di stoccaggio (R13, D15), recupero (R12), e smaltimento (D13, D14), di rifiuti pericolosi e non pericolosi, dovranno essere effettuate unicamente nelle aree individuate nella Tavola 1 – Rev.1 del 11/2025 “Planimetria generale stato di progetto – Layout rifiuti ed emissioni in atmosfera”, mantenendo la separazione per tipologie omogenee dei rifiuti originati dalle operazioni di recupero e smaltimento.

114. Nelle aree autorizzate devono essere stoccate solo le tipologie di rifiuti pericolosi e non pericolosi e i rispettivi volumi indicati rispettivamente in Tabella B2 e B3 del presente allegato tecnico; le operazioni di messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15) devono essere effettuate in conformità a quanto previsto dalla circolare n. 4 approvata con d.d.g. 7 gennaio 1998, n. 36, ed in particolare dalle “norme tecniche” che, per quelle non indicate, modificate, integrate o sostituite dal presente atto, si intendono, per quanto applicabili alle modalità di stoccaggio individuate dall'Impresa, tutte richiamate.

115. Le operazioni di miscelazione devono rispettare quanto previsto dalla normativa vigente;

116. I rifiuti in uscita dall'impianto devono essere identificati con i EER della categoria 1912xx, ad eccezione di pile, accumulatori ed altre tipologie non riconducibili alla suddetta categoria così come quelli sottoposti esclusivamente ad operazioni di stoccaggio provvisorio (R13, D15) devono mantenere invariato il proprio EER attribuito al momento del conferimento all'impianto.

117. Devono essere adottate tutte le cautele per impedire il rilascio di fluidi pericolosi e non pericolosi, la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; al riguardo i recipienti contenenti rifiuti, in attesa di trattamento, devono essere mantenuti chiusi.
118. Le aree di messa in riserva devono essere separate da quelle di deposito preliminare.
119. I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere adeguatamente contrassegnati al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, oltre a riportare sigla di identificazione che deve essere utilizzata per la compilazione dei registri di carico e scarico.
120. I recipienti, fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini, destinati a contenere rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi. I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro, dando luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo da non interagire tra loro.
121. I fusti contenenti rifiuti non devono essere sovrapposti per più di tre piani e lo stoccaggio deve essere ordinato e prevedere appositi corridoi di ispezione tali da consentire l'accertamento di eventuali perdite.
122. La capacità del bacino di contenimento dei serbatoi fuori terra deve essere pari all'intero volume del serbatoio. Qualora in uno stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi la capacità del bacino deve essere uguale alla terza parte di quella complessiva effettiva dei serbatoi e comunque non inferiore alla capacità del più grande dei serbatoi.
123. Il Gestore deve valutare la compatibilità dei diversi rifiuti che potrebbero essere presenti in qualsiasi momento nella medesima area di stoccaggio e che potrebbero determinare potenziali situazioni di pericolo nel caso venissero a contatto tra loro (ad esempio a seguito di urti e/o rotture dei contenitori). Nel caso di rifiuti risultati incompatibili fra loro in base alle valutazioni di cui sopra, deve essere predisposta ed inserita nel Protocollo di Gestione dei Rifiuti un'adeguata procedura per lo stoccaggio in sicurezza dei rifiuti (ad esempio la previsione di aree di stoccaggio distinte e separate).
124. Fatto salvo quanto diversamente disposto dal D.Lgs. 101/2020 s.m.i., l'azienda è tenuta al rispetto delle modalità operative di esecuzione della sorveglianza radiometrica stabilite dalla norma tecnica UNI 10897.
125. Fermi restando gli obblighi di comunicazione in caso di ritrovamento stabiliti dal D.Lgs. 101/2020 sm.i., in particolare dall'art. 45 c.2, l'Azienda deve inoltrare almeno all'ARPA, territorialmente competente, un consuntivo periodico annuale dei ritrovamenti di sorgenti o di materiale radioattivo. Tale obbligo decade nel caso in cui nel corso dell'anno non vi sia stato alcun ritrovamento.
126. Nei casi in cui sia possibile procedere con l'allontanamento senza vincoli di materiale contaminato che rispetti le previsioni dell'art. 204 del D.Lgs. 101/2020, il soggetto che intende avvalersi di tale possibilità è tenuto a comunicare preventivamente al Prefetto ed agli organi di vigilanza competenti per territorio l'allontanamento del materiale che soddisfa le condizioni di esenzione. Tali comunicazioni preventive, nei casi di allontanamento di materiale contenente radionuclidi con tempo di dimezzamento maggiore di 60 giorni, siano inviate all'ARPA, al territorialmente competente, con un anticipo di almeno 30 giorni.
127. La sorveglianza radiometrica deve essere effettuata secondo procedure predisposte o almeno approvate da un Esperto di Radioprotezione di II o III grado (figura professionale di cui all'art. 129 D.Lgs. 101/2020 s.m.i.). Le procedure devono descrivere sia la modalità di esecuzione della sorveglianza che la modalità di gestione di eventuali ritrovamenti.
128. I rifiuti costituiti da polveri e particolato di materiali non ferrosi (EER 120104), possono dare origine a sviluppo di gas infiammabili e/o reazioni di natura esotermica (ad esempio le polveri di alluminio e/o magnesio) il Gestore deve operare sulla base di un'idonea procedura indicante le

cautele e i sistemi di monitoraggio da adottarsi al fine di prevenire/mitigare il verificarsi di inconvenienti e/o incidenti.

129. L'accettazione e la gestione dei rifiuti costituiti da rottami metallici ferrosi e non ferrosi, deve avvenire nel rispetto del protocollo di accettazione e gestione dei rifiuti redatto secondo le indicazioni stabilite dalla d.g.r. n. 10222/2009.
130. La gestione dei rifiuti identificati come RAEE deve avvenire nel rispetto di quanto previsto dal d.lgs. n. 49 del 2014 ed in particolare dall'allegato VII e VIII dello stesso decreto. Nell'installazione possono essere effettuate operazioni di messa in riserva (R13) e, R12 (miscelazione). In particolare:
- non devono subire danneggiamenti che possano causare il rilascio di sostanze inquinanti o pericolose per l'ambiente o compromettere le successive operazioni di recupero, in particolare devono essere evitate lesioni ai circuiti frigoriferi e alle pareti, nel caso di frigoriferi, congelatori, condizionatori, ecc., per evitare il rilascio all'atmosfera dei refrigeranti o degli oli, nonché ai tubi catodici, nel caso di televisori e computer. Le sorgenti luminose di cui al punto 5 dell'allegato II del d.lgs. 49/2014, durante le fasi di raccolta, stoccaggio e movimentazione, devono essere mantenute integre per evitare la dispersione di polveri e vapori contenuti nelle apparecchiature stesse, anche attraverso l'impiego di appositi contenitori che ne assicurino l'integrità;
  - la movimentazione dei RAEE deve avvenire:
    - utilizzando idonee apparecchiature di sollevamento;
    - rimuovendo eventuali sostanze residue rilasciabili dalle apparecchiature stesse;
    - assicurando la chiusura degli sportelli e fissate le parti mobili;
    - mantenendo l'integrità della tenuta nei confronti dei liquidi o dei gas contenuti nei circuiti;
    - evitando operazioni di riduzione volumetrica prima della messa in sicurezza;
    - utilizzando modalità conservative di caricamento dei cassoni di trasporto;
  - Nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse devono essere adottate procedure per evitare di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse;
131. La gestione dei rifiuti costituiti da pile e accumulatori deve avvenire nel rispetto di quanto previsto dal d.lgs. 188/08. Nell'installazione possono essere effettuate operazioni di messa in riserva (R13) e, R12 (miscelazione). In particolare:
- deve essere prevista la presenza di un deposito per le sostanze da utilizzare per l'assorbimento dei liquidi in caso di sversamenti accidentali e per la neutralizzazione di soluzioni acide e alcaline fuoriuscite dagli accumulatori;
  - l'impianto di trattamento deve essere opportunamente attrezzato per identificare, separare e gestire i singoli flussi di pile e accumulatori esausti da avviare a successivo trattamento presso siti esterni;
  - il conferimento di pile e accumulatori esausti deve essere effettuato adottando criteri che ne garantiscano la protezione durante le operazioni di carico e scarico;
  - nei settori adibiti allo stoccaggio non possono essere effettuate operazioni di disassemblaggio. In particolare, i rifiuti non devono subire danneggiamenti che possano causare il rilascio di sostanze inquinanti o pericolose per l'ambiente o compromettere le successive operazioni di recupero.
132. Le condizioni di utilizzo dei trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; non è consentito lo stoccaggio dei PCB in vasca; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopraddetti deve essere eseguita

conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D.Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n. 62.

133. Le eventuali operazioni di ispezione e campionamento dei liquidi isolanti ed il trattamento e decontaminazione dei PCB e degli apparecchi contenenti PCB devono essere affidate a operatori qualificati e a personale esperto ed idoneamente formato ed istruito non solo per quanto riguarda la manipolazione di sostanze pericolose (PCB) ma anche per quanto riguarda gli altri rischi eventualmente presenti nell'esecuzione dell'attività, compreso il rischio elettrico. I rifiuti costituiti da apparecchi contenenti PCB e dai PCB in essi contenuti dovranno essere avviati allo smaltimento finale entro sei mesi dalla data del loro conferimento.
134. Durante le attività di decontaminazione e manipolazione di apparecchiature e liquidi isolanti contenenti PCB devono essere adottati opportuni dispositivi di protezione individuale scelti in base ai rischi connessi con l'attività da eseguire.
135. La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, il deposito preliminare e/o la messa in riserva degli oli usati, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati deve rispettare quanto previsto dall'art. 2 del D.M. 392/96.
136. Lo stoccaggio in vasche fuori terra deve prevedere per tali sistemi adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità del rifiuto. Le vasche devono essere attrezzate con coperture atte ad evitare che le acque meteoriche vengano a contatto con i rifiuti;
137. Le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite; le eventuali emissioni gassose devono essere captate ed inviate ad apposito sistema di abbattimento;
138. I recipienti, fissi o mobili, utilizzati all'interno dell'impianto, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti idonei a consentire le nuove utilizzazioni. Detti trattamenti sono effettuati presso idonea area dell'impianto appositamente allestita o presso centri autorizzati;
139. I recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di:
  - idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto
  - accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento
  - mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione
140. I serbatoi per i rifiuti liquidi:
  - devono riportare una sigla di identificazione;
  - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento.
  - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
  - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento; se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
141. Le operazioni di travaso di rifiuti soggetti al rilascio di effluenti molesti devono avvenire in ambienti provvisti di aspirazione e captazione delle esalazioni con il conseguente convogliamento delle stesse in idonei impianti di abbattimento.
142. I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
  - i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere caratterizzati o provvisti di nebulizzazione;

- i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
  - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.
143. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, dovrà:
- evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
  - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
  - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
  - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
  - rispettare le norme igienico - sanitarie;
  - garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.
144. L'installazione potrà accettare rifiuti urbani. Nel caso di rifiuti urbani di origine domestica dovrà tuttavia comunicare al Comune di residenza di ogni singolo utente che ha conferito rifiuti presso il suo impianto, le quantità conferite al fine di consentire alla municipalità l'ottemperanza prevista dall'art. 189 comma 3 del d.lgs. 152/06 di comunicazione annuale alla Camera di commercio, industria, artigianato ed agricoltura, i dati relativi alla raccolta differenziata, suddividendo i pesi indicati fra rifiuti urbani ed altre tipologie.

#### **E.5.4 Prescrizioni generali**

145. L'Impresa deve tenere presso l'installazione, a disposizione degli Enti ed Organi di controllo, originali delle attestazioni di conformità ai sistemi di gestione adottati e certificati:
- certificazione UNIEN ISO 9001;
  - certificazione UNI EN ISO 14001;
  - registrazione EMAS.
146. Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
147. Il Gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti.
148. Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.
149. Il Gestore, con riferimento ai rifiuti prodotti, deve provvedere ad elaborare una politica ambientale volta ad una loro riduzione, riutilizzo e recupero presso terzi (invece che smaltimento), raccolta differenziata di rifiuti quali carta, vetro, plastica etc. La Società deve, altresì, tenere a disposizione degli Enti di controllo, dati annuali concreti relativi alle scelte intraprese.
150. Il deposito di rifiuti infiammabili dovrà rispettare quanto previsto dal certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto 151/2011, che dovrà essere tenuto costantemente aggiornato; all'interno dell'impianto dovranno comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).

#### **E.6 Ulteriori prescrizioni**

151. Ai sensi dell'art.29-nonies, commi 1 e 4, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. il Gestore è tenuto a comunicare all'Autorità Competente e all'Autorità competente per il controllo (ARPA) variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 5, comma 1, lettera l) del citato Decreto.
152. Il Gestore dell'installazione IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Città metropolitana e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente.

153. Ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. art. 29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il Gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
154. Il Gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, sversamenti di materiali contaminanti in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento), e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.
155. Il Gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.
156. Devono essere rispettate le seguenti prescrizioni per le fasi di avvio, arresto e malfunzionamento dell'impianto:
- rispettare i valori limite nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento fissati nel Quadro prescrittivo E per le componenti atmosfera (aria e rumore) ed acqua;
  - fermare immediatamente, in caso di guasto o avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua, l'attività di trattamento dei rifiuti ad essi collegata. Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.
157. Il gestore, relativamente agli adempimenti previsti dai Regolamenti Reach, CLP e POPs, dovrà dar seguito agli adempimenti previsti documentandoli e tenendoli a disposizione in quanto possibile oggetto di attività di controllo, nell'ambito del Piano Nazionale di Controllo sui prodotti chimici.
158. Viene determinata in € 412.059,73 l'ammontare totale della fideiussione che la ditta deve prestare a favore dell'Autorità competente, relativa alle voci riportate nella seguente tabella; la fideiussione deve essere prestata ed accettata in conformità con quanto stabilito dalla D.G.R. n. 19461/04. La mancata presentazione della suddetta fideiussione ovvero la difformità della stessa dall'allegato A alla D.G.R. n. 19461/04, comporta la revoca del provvedimento stesso come previsto dalla D.G.R. sopra citata:

Operazione	Rifiuti	Quantità	Costi
D15, R13	P	1.406,9 mc	496.987,43
D15	P (Cl > 2%, PCB > 25 ppm)	27 mc	30.203,28
D15, R13	NP	555 mc	98.024,10
R13	NP	1.400 mc	24.726,80 *
R13	P	1.764 mc	62.313,30 *
R12, D13, D14	P/NP	450.000 t/a	111.864,56
<b>AMMONTARE TOTALE</b>			824.119,47
<b>RIDUZIONE 50% REGISTRAZIONE EMAS **</b>			412.059,73

(\*) importi comprensivi dell'applicazione della tariffa al 10% sulla messa in riserva dei rifiuti in accettazione all'impianto se vengono avviati a recupero entro 6 mesi come disposto dalla d.g.r. n. 19461/04.

(\*\*) La ditta ha l'obbligo di presentare alla Autorità competente attestazione dei rinnovi della Registrazione EMAS, ovvero obbligo di presentazione di nuova garanzia finanziaria senza le relative riduzioni.

## **E.7 Monitoraggio e Controllo**

159. Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al quadro F. Tale Piano verrà adottato dalla Società a partire dalla data di avvio della modifica sostanziale, comunicata secondo quanto previsto all'art. 29-decies, del D.Lgs 152/06 e s.m.i.; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare.
160. Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e inseriti nel sistema informativo AIDA entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione (disponibile sul sito web di ARPA Lombardia all' indirizzo: [www.arpalombardia.it/aida](http://www.arpalombardia.it/aida)) secondo quanto disposto dalla Regione Lombardia con Decreti della D.G. Qualità dell'Ambiente n. 14236 del 3 dicembre 2008 n. 1696 del 23 febbraio 2009 e con decreto n 7172 del 13 luglio 2009; i dati relativi ai rifiuti possono essere inseriti unicamente in ORSO.
161. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato.
162. L'Autorità competente al controllo (ARPA) effettuerà i controlli ordinari ritenuti necessari nel corso del periodo di validità dell'Autorizzazione rilasciata, secondo le tempistiche definite ai sensi dell'art.29-decies comma 11-ter del D.Lgs. 152/06 s.m.i., così come modificato dal D.Lgs. 46/14.

## **E.8 Prevenzione e Gestione degli eventi emergenziali**

163. Il Gestore dovrà mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminanti in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti di trattamento rifiuti e di abbattimento) e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.
164. Il Gestore dovrà provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

## **E.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività**

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art.6, comma 16, lettera f) del D.Lgs. n.152/06 e s.m.i.. Il gestore dovrà a tal fine inoltrare, all'Autorità Competente, ad ARPA ed al Comune, non meno di 6 mesi prima della comunicazione di cessazione dell'attività, un Piano di Indagine Ambientale dell'area a servizio dell'installazione all'interno del quale dovranno essere codificati tutti i centri di potenziale pericolo per l'inquinamento del suolo, sottosuolo e delle acque superficiali e/o sotterranee quali, ad esempio, impianti ed attrezzature, depuratori a presidio delle varie emissioni, aree di deposito o trattamento rifiuti, serbatoi interrati o fuori terra di combustibili o altre sostanze pericolose e relative tubazioni di trasporto, ecc., documentando i relativi interventi programmati per la loro messa in sicurezza e successivo eventuale smantellamento.

Tale piano dovrà:

- identificare ed illustrare i potenziali impatti associati all'attività di chiusura;
- programmare e temporizzare le attività di chiusura dell'impianto comprendendo lo smantellamento delle parti impiantistiche, del recupero di materiali o sostanze stoccate ancora eventualmente presenti e delle parti infrastrutturali dell'insediamento;

- identificare eventuali parti dell'impianto che rimarranno in situ dopo la chiusura/smantellamento motivandone la presenza e l'eventuale durata successiva, nonché le procedure da adottare per la gestione delle parti rimaste;
- verificare ed indicare la conformità alle norme vigenti all'atto di predisposizione del piano di dismissione/smantellamento dell'impianto;
- indicare gli interventi in caso si presentino condizioni di emergenza durante la fase di smantellamento.

Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla-osta dell'Autorità Competente, sentita ARPA in qualità di Autorità di controllo, fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia.

Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'installazione devono essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente.

Il titolare dell'autorizzazione dovrà, ai suddetti fini, eseguire idonea investigazione delle matrici ambientali tesa a verificare il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente in materia di siti inquinati e comunque di tutela dell'ambiente.

All'Autorità Competente per il controllo è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale da certificarsi al fine del successivo svincolo della garanzia finanziaria.

#### **E.10 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche**

165. Il Gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, a seguito del rilascio del provvedimento di riesame dell'AIA, al fine di promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e quantitativo, dovrà attuare, al fine di promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e quantitativo, quelle BAT "NON APPLICATE" o "PARZIALMENTA APPLICATE" o "IN PREVISIONE" individuate al paragrafo D1 e che vengono prescritte in quanto coerenti, necessarie ed economicamente sostenibili per la tipologia di impianto presente.

## F. PIANO DI MONITORAGGIO

### F.1 Finalità del monitoraggio

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

Monitoraggio e controlli	Monitoraggi e controlli
1. Impiego di sostanze /materie in uscita	
1.1 Impiego di sostanze	
1.1.1 Impiego di sostanze pericolose	
1.1.2 Impiego di sostanze non pericolose	
1.2 Riutilizzo interno di materia	
2. Risorsa idrica	X
3. Risorsa energetica	X
4. Aria	X
5. Acqua	X
5.1 Inquinanti monitorati	X
5.2 Monitoraggio del CIS recettore	
5.3 Monitoraggio delle acque sotterranee	
6. Rifiuti	X
6.1 Rifiuti autorizzati ad operazioni di recupero / smaltimento	X
6.2 Rifiuti in uscita	X
7. Rumore	X
8. Percolato	
9. Biogas qualitativo	
10. Monitoraggio aria ai sensi del d.lgs. 36/2003	
11. Individuazione e controllo sui punti critici	X
12. Aree di stoccaggio	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	X
Raccolta dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	X
Raccolta dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. E-PRTR-ex INES) alle autorità competenti	X
Raccolta dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento	
Rischio di incidente rilevante (RIR)	

Tabella F1 - Finalità del monitoraggio

### F.2 Chi effettua il self-monitoring

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

Gestore dell'impianto (controllo interno)	Referente IPPC
Società terza contraente (controllo interno appaltato)	Società esterne che effettuano, in base alle scadenze autorizzative, i campionamenti e le analisi previste

Tabella F2 - Autocontrollo

## F.3 Parametri da monitorare

### F.3.1 Risorsa idrica

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

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo per fasi di processo (m <sup>3</sup> /anno)	% ricircolo
Acqua	X	Utilizzo domestico, processo, antincendio	Annuale	X	-	-

Tabella F3 - Risorsa idrica

### F.3.2 Risorsa energetica

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

N. ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia risorsa energetica	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh/anno)	Consumo annuo specifico (KWh/t di rifiuto trattato)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh/anno)
Intero complesso	Metano	X	Riscaldamento uffici Riscaldamento serbatoi Riscaldamento prodotto per lavorazione Pieralisi Ossidatore termico rigenerativo	Annuale	X	X	
	Energia elettrica	X	Alimentazione intero impianto	Annuale	X	X	

Tabella F4 - Combustibili

### F.3.3 Aria

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

Parametro (*)	E1	E5	Modalità di controllo		Metodi
			Discontinuo		
Criteri generali per la scelta dei punti di misura	X	X	Trimestrale		Manuale UNICHIM 158/1988
Sezione di campionamento	X	X	Trimestrale		UNI EN ISO 15259
Velocità e portata	X	X	Trimestrale		UNI EN ISO 16911-1

COV		X	Trimestrale	(1) (2)
Nebbie oleose		X	Trimestrale	(1) (2)
Odori	X	X	(3)	
TVOC	X		Trimestrale	(1) (2)
NOx	X		Trimestrale	(1) (2)
CO	X		Trimestrale	(1) (2)
HCl	X		Trimestrale	(1) (2)
Polveri	X		Trimestrale	(1) (2)

**Tabella F5 – Inquinanti monitorati e frequenza di controllo**

(1) Il ciclo di campionamento volto alla determinazione degli inquinanti emessi deve essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati nella tematica, con particolare riferimento all’obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell’effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti

(2) Per i parametri per cui sono definiti i BAT AEL i metodi analitici sono indicati nelle BATC di categoria (metodi EN), salvo dimostrazioni di equivalenza secondo la norma UNI EN 14793:2017. Il metodo proposto può essere una norma tecnica italiana o estera o un metodo interno redatto secondo la norma UNI CEN/TS 15674:2008. Deve essere presentata ad ARPA la relazione di equivalenza. Non si applica tale deroga allo SME.

Nel caso sia indicato “metodo EN non disponibile” si possono usare altre metodiche, tenendo presente la seguente logica di priorità fissata sia dal BREF “Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations” che dal D. Lgs 152/06 all’art. 271 comma 17 del Titolo I della parte Quinta:

1. Norme tecniche CEN
2. Norme tecniche nazionali (UNI, UNICHIM)
3. Norme tecniche ISO
4. Altre norme internazionali o nazionali (es: EPA, NIOSH, ISS, ecc....).

Per i parametri non BAT AEL, si rimanda al D.M. 58/2017 Allegato V e al BREF Monitoring (ROM 2018), privilegiando metodi elaborati da organismi scientifici riconosciuti in campo internazionale e/o espressamente previsti dalla normativa italiana.

Le metodiche di campionamento ed analisi possono essere visionate sul sito di ARPA Lombardia, che viene periodicamente aggiornato, e nel quale sono inserite anche le norme tecniche di supporto per valutazione delle strategie di campionamento, dell’idoneità dei sistemi di misura in continuo, per il calcolo dell’incertezza, per la determinazione del flusso di massa e del fattore di emissione, etc. Si indica altresì, quale ulteriore riferimento, la specifica tecnica redatta da ISPRA e SNPA “Metodi analitici riportati nei Piani di Monitoraggio e Controllo ISPRA per impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)” del 24.10.2024 e suoi eventuali successivi aggiornamenti.

Le attività di laboratorio devono essere eseguite preferibilmente in strutture accreditate secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per i parametri di interesse e, in ogni modo, i laboratori d’analisi devono essere dotati almeno di un sistema di gestione della qualità certificato secondo la norma ISO 9001.

(3) La frequenza e le norme per il monitoraggio degli odori sono da attuarsi secondo le indicazioni contenute nelle BATC 10 e 12 di cui al documento di Decisione di Esecuzione (UE) della Commissione n. 2018/1147 del 10/08/2018.

### **F.3.4 Acqua**

Per ciascuno scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, la tabella riportata di seguito specifica la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato. Nel caso non vi siano eventi meteorici in corrispondenza della fine del quadrimestre, l’analisi dovrà essere effettuata al primo evento meteorico utile.

Parametri	S1 (scarico finale- civili e industriali) Sp1(industriali/prima pioggia), Sp3 (seconda pioggia), Sp4 (pluviali) e pozzi perdenti (pluviali)	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	X		Quadrimestrale (Sp1) Annuale (S1) Biennale (pozzi perdenti, Sp3, Sp4)	(1)
Colore	X			(1)
Materiali grossolani	X			(1)
Solidi sospesi totali	X			(1)
BOD5	X			(1)
COD	X			(1)
Cadmio (Cd) e composti	X			(1)
Cromo (Cr) e composti	X			(1)
Ferro	X			(1)
Mercurio (Hg) e composti	X			(1)
Nichel (Ni) e composti	X			(1)
Piombo (Pb) e composti	X			(1)
Rame (Cu) e composti	X			(1)
Zinco (Zn) e composti	X			(1)
Cloro attivo libero	X			(1)
Solfuri	X			(1)
Solfiti	X			(1)
Solfati	X			(1)
Cloruri	X			(1)
Fluoruri	X			(1)
Fosforo totale	X			(1)
Azoto ammoniacale (come NH4)	X			(1)
Azoto nitroso (come N)	X			(1)
Azoto nitrico (come N)	X			(1)
Grassi e olii animali/vegetali	X			(1)
Idrocarburi totali	X			(1)
Tensioattivi totali	X			(1)
Benzene, toluene, etilbenzene, xileni (BTEX)	X			(1)

**Tabella F6 – Inquinanti monitorati**

(1) Per i parametri per cui sono definiti i BAT AEL i metodi analitici sono indicati nelle BATC di categoria (metodi EN). In alternativa possono essere utilizzate altre metodiche purché in grado di assicurare risultati con requisiti di qualità ed affidabilità adeguati e confrontabili con i metodi di riferimento. La relazione relativa a quanto sopra deve essere tenuta a disposizione degli Enti di controllo

Nel caso sia indicato “metodo EN non disponibile” si possono usare altre metodiche, tenendo presente la seguente logica di priorità fissata dal BREF “Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations”:

- Norme tecniche CEN
- Norme tecniche nazionali (UNI, UNICHIM)
- Norme tecniche ISO
- Altre norme internazionali o nazionali (es: EPA/APHA, APAT - IRSA CNR)

Per i parametri non BAT AEL, si rimanda al D.M. 58/2017 Allegato V e al Bref Monitoring (ROM 2018), privilegiando metodi elaborati da organismi scientifici riconosciuti in campo internazionale e/o espressamente previsti dalla normativa italiana.

La versione della norma da utilizzare è quella più recente in vigore. La scelta del metodo analitico da impiegare dovrà tenere conto dell'espressione del dato nel range di misura del limite fissato dalla normativa.

Le metodiche di analisi possono essere visionate sul sito di ARPA Lombardia, che viene periodicamente aggiornato. Si indica altresì, quale ulteriore riferimento, la specifica tecnica redatta da ISPRA e SNPA "Metodi analitici riportati nei Piani di Monitoraggio e Controllo ISPRA per impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)" del 24.10.2024 e suoi eventuali successivi aggiornamenti.

Le attività di laboratorio devono essere eseguite preferibilmente in strutture accreditate secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per i parametri di interesse e, in ogni modo, i laboratori d'analisi devono essere dotati almeno di un sistema di gestione della qualità certificato secondo la norma ISO 9001.

### F.3.5 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte ai paragrafi E.3.2 ed E.3.3 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni nei punti concordati con ARPA e COMUNE;
- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame.
- in presenza di potenziali ricettori le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.

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

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

Tabella F7 - Verifica d'impatto acustico

### F.3.6 Radiazioni

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

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Rottame ferroso	Controllo strumentale con rilevatore radioattivo a portatile o strumento portatile	Ad ogni conferimento	Digitale su apposito registro
RAEE	Controllo strumentale con rilevatore radioattivo a portatile o strumento portatile	Ad ogni conferimento	Digitale su apposito registro

Tabella F8 - Controllo radiometrico

### F.3.7 Rifiuti

La tabella seguente indica i controlli che l'azienda deve svolgere sul rifiuto in ingresso nell'ambito del self-monitoring:

CODICI EER autorizzati	Operazioni autorizzate	Caratteristiche di pericolosità	Quantità annua trattata (ton)	Quantità specifica (t rifiuto in ingresso/ t di rifiuto trattato)	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione e dei controlli effettuati	Anno di riferimento
NP	R/D	-	X	X	Visivo/documentale (FIR)	Ad ogni conferimento	Registro/sistema informatico	X
P	R/D	X	X	X	Visivo/documentale e (FIR e analisi/MSDS/scheda tecnica)	Visivo/documentale (FIR) ad ogni conferimento Analisi e/o documentazione e al primo conferimento, ogni sei mesi o ogni qualvolta cambia il ciclo tecnologico. Per alcune tipologie si veda descrizione nel piano gestione rifiuti	Registro/sistema informatico	X
Codici specchio NP	R/D	-	X	X	Visivo/documentale e (FIR e analisi/MSDS/scheda tecnica)	Visivo/documentale (FIR) ad ogni conferimento Analisi e/o documentazione e al primo conferimento, ogni sei mesi o ogni qualvolta cambia il ciclo tecnologico Per alcune tipologie si veda descrizione nel piano gestione rifiuti	Registro/sistema informatico	X

**Tabella F9 – Controllo rifiuti in ingresso**

La tabella seguente riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita dall'installazione:

CODICI EER	Quantità annua prodotta (ton)	Quantità specifica (ton rifiuto prodotto/ton rifiuto trattato)	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
Tutti	X	X	Verifica visiva/pesatura Verifica idoneità dell'impianto di smaltimento/ recupero finale alla ricezione del rifiuto	Ogni partita	Cartaceo/ informatico da tenere a disposizione degli enti di controllo	X
			Controlli analitici	In funzione delle autorizzazioni degli impianti di destino		

Tabella F10 - Controllo rifiuti in uscita

## F.4 Gestione dell'impianto

### F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

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

Impianto/ fase di processo	Parametri				Perdite	
	Parametri *	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Postcombustore E1	Temperatura (camere/camino)	Continuo	Regime	Strumentale	//	Registro digitale
	Apertura bypass	Continuo	Regime	Strumentale	//	Registro digitale
	Efficienza di abbattimento	Annuale	Regime	Analitica	TVOC	Rapporto di prova
	Efficienza di funzionamento e prestazionale	Efficienza di funzionamento e prestazionale monitorata in continuo tramite verifica della temperatura di camere/camino e apertura/chiusura bypass come da punto 13 SCHEDA PC.T.02 - COMBUSTIONE TERMICA ex D.G.R. 3552/ 2012				Registro digitale
Filtro a carboni attivi in sostituzione (E1)	Manutenzione e tenuta in efficienza	Controlli come da indicazioni del produttore, comunque almeno annuale	Emergenziale	Manuale	TVOC	Registro cartaceo/digitale
Depuratore Monoblocco Triturazione/ Pressatura (E1)	Manutenzione e tenuta in efficienza	Controlli come da indicazioni del produttore, comunque almeno annuale	Regime	Manuale	Polveri	Registro cartaceo/digitale
Impianti captazione aspirazione	Apparecchiature pneumatiche ed elettriche, condotti	Trimestrale	Regime	Verifica visiva	Inquinanti vari	Registro cartaceo/digitale
Rete fognaria	Pulizia caditoie, canaline pozzetti	Annuale	//	Manuale	//	Registro cartaceo/digitale

Impianto/ fase di processo	Parametri				Perdite	
	Parametri *	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
	Spurgo/pulizia dei manufatti fognari e pozzi perdenti	All'occorrenza	//	Manuale	//	Registro cartaceo/digitale
	Controllo reti acque industriali/meteoriche	Annuale	//	Verifica visiva	//	Registro cartaceo/digitale
	Pulizia vasca Disoleazione	Annuale	//	Manuale	//	Registro cartaceo/digitale
Serbatoi stoccaggio oli, tubazioni e valvole	Verifica integrità	Mensile	Regime	Visiva	//	Registro cartaceo/digitale
Impianto trattamento acque chimico-fisico	Manutenzione ordinaria	Mensile	Regime	Visiva e Strumentale	Inquinanti vari	Registro cartaceo/digitale
	Sostituzione carboni attivi	Annuale	Regime	Manuale	Inquinanti var	Registro cartaceo/digitale

**Tabella F11 – Controlli dei punti critici**

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

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

Aree stoccaggio			
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
<b>Serbatoi fuori terra</b>	Visivo. Verifica integrità	mensile	Registro cartaceo/digitale
<b>Bacini di contenimento</b>	Visivo. Verifica integrità	annuale	Registro cartaceo/digitale
<b>Pavimentazione</b>	Visivo. Verifica integrità	mensile	Registro cartaceo/digitale
<b>Vasche interrate</b>	Visivo. Verifica integrità	annuale	Registro cartaceo/digitale
<b>Fusti</b>	Visivo. Verifica integrità	mensile	Registro cartaceo/digitale

**Tabella F12 – Aree di stoccaggio**

## **ALLEGATI**

### **Riferimenti planimetrici**

CONTENUTO PLANIMETRIA	SIGLA	DATA
Planimetria generale – Stato di progetto – Layout rifiuti ed emissioni in atmosfera	Tav. 1	Rev. 1 del 11/2025
Planimetria generale – Stato di progetto – Layout rete acque	Tav. 2	Rev. 1 del 11/2025

LA RESPONSABILE  
SERVIZIO COORDINAMENTO TECNICO RIFIUTI  
*Arch. Laura Delia*

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del T.U. 445/2000 e del D.Lgs 82/2005 e rispettive norme collegate.  
Responsabile del procedimento: Arch. Laura Delia  
Responsabile dell'istruttoria: Dott.ssa Antonella Perosa