

REGIONE TOSCANA

DIREZIONE TUTELA DELL'AMBIENTE ED ENERGIA

SETTORE AUTORIZZAZIONI RIFIUTI

ALLEGATO 1 ALLEGATO TECNICO

ECOMAR ITALIA SpA
Installazione sita in: Comune di Rosignano Marittimo (LI)
fraz. Vada - Via Polveroni n. 9/11

Codici IPPC:

5.1 Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:

Lettere: b, c, d

5.3 Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i:

Lettera a) punti 2,3,4

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 di oltre 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti”.

INDICE DEI CONTENUTI

Indice generale

1 DOCUMENTAZIONE PROGETTUALE DI RIFERIMENTO.....	6
2 PREMESSA.....	10
3 INQUADRAMENTO TERRITORIALE E AMBIENTALE.....	13
4 DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO.....	14
4.1 Dotazioni impiantistiche.....	14
4.2 Descrizione attività.....	14
AREE/STRUTTURE D'IMPIANTO.....	17
GESTIONE RIFIUTI.....	19
5 ATTIVITÀ, OPERAZIONI E QUANTITATIVI AUTORIZZATI NELL'INTERA INSTALLAZIONE:.....	21
5.1 Stato a regime.....	22
5.1.1 <i>Attività di ricondizionamento, selezione e cernita D14/R12 – Linea A.1RS-A.1DS</i>	22
5.1.2 <i>Attività di ricondizionamento di liquidi R12/D14- Linea B.2RL – B2DL</i>	22
5.1.3 <i>Attività adeguamento volumetrico, raggruppamento, miscelazione D13/R12 su rifiuti solidi - Linea A.2DS e A.2RS</i>	23
5.1.4 <i>Attività di trattamento D09 - Linea A.3DS</i>	23
5.1.5 <i>Attività di trattamento chimico-fisico di rifiuti a matrice oleosa R12- Linea B.1RL</i>	23
5.1.6 <i>Attività di messa in riserva/ deposito preliminare R13/D15- Linea CRS, CRL, CDS, CDL</i>	23
5.2 Stato Transitorio.....	24
6 CONSUMI, MOVIMENTAZIONE E STOCCAGGIO DI MATERIE PRIME E COMBUSTIBILI.....	28
6.1 Consumi e stoccaggio di materie prime.....	28
6.1.1 Consumi idrici.....	28
6.1.2 Produzione di energia.....	28
6.1.3 Consumo di energia.....	28
6.1.4 <i>Gestione impianti di riscaldamento</i>	28
6.1.5 Stoccaggio di materie prime.....	28
7 MATRICI AMBIENTALI.....	29
7.1 Emissioni in atmosfera.....	29
7.1.1 Stato di progetto.....	29
7.1.2 Stato transitorio.....	33
7.2 Scarichi idrici.....	33
7.2.1 Acque reflue domestiche.....	33
7.2.2 Acque industriali.....	33
7.2.3 <i>Acque meteoriche dilavanti</i>	34
7.2.4 <i>Sistemi di trattamento delle AMPP adottati</i>	35
7.2.5 Acque Meteoriche successive a quelle di Prima Pioggia.....	35
7.3 Emissioni sonore.....	36
7.4 Gestione dei rifiuti prodotti.....	36

7.5 Suolo, sottosuolo e acque sotterranee.....	36
7.6 Acque sotterranee.....	37
7.7 <i>Relazione di riferimento ex art. 29-ter lettera m)</i>	37
7.8 Rischio incidente rilevante.....	37
7.9 Ripristino del sito a termine delle attività Ecomar.....	38
8 LIMITI E PRESCRIZIONI.....	40
8.1 Comunicazione inizio e fine lavori.....	40
8.2 Sistema di gestione ambientale.....	40
8.3 Approvvigionamento e stoccaggio delle materie prime.....	40
8.4 Consumi idrici.....	40
8.5 Consumi energetici.....	40
8.6 Scarichi idrici.....	40
8.6.1 Acque reflue domestiche.....	40
8.6.2 Acque meteoriche dilavanti e acque originate dalla MISO.....	41
8.7 Emissioni in atmosfera.....	42
8.8 Emissioni sonore.....	50
8.9 Rifiuti.....	51
8.10 Rischio Incidente Rilevante.....	55
8.11 Altre prescrizioni.....	55
8.12 Prescrizioni in merito al PMeC.....	56
9 APPLICAZIONE DELLE BAT.....	57

OGGETTO DELL'AUTORIZZAZIONE

Ragione sociale	Ecomar Italia Spa
Sede legale	Via Pisana Livornese Nord,9 Collesalveti (LI)
Sede operativa	Rosignano Marittimo (LI) – fraz. Vada – Via Polveroni 9/11
Tipo di installazione	Impianto di gestione di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi Operazioni R12-R13-D9-D13-D14-D15
Codice fiscale/partita IVA	01001190493
Codici e attività IPPC	<p>5.1 “Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:</p> <ul style="list-style-type: none">b. trattamento chimico-fisico;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 <p>5.3 Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.:</p> <ul style="list-style-type: none">2. trattamento chimico-fisico;3. pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al coincenerimento;4. trattamento di scorie e ceneri. <p>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 di oltre 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti”.</p>
Attività non IPPC	Stoccaggio di rifiuti non pericolosi (operazioni D15/R13 di cui agli allegati B e C alla parte IV del D.Lgs 152/06)
Rappresentante legale	Fabrizio Torri
Referente IPPC	Fabrizio Torri
Impianto a rischio di incidente rilevante	di NO

Sistema di gestione - UNI EN ISO 14001:2015 (Certificato n. 10000456944-
ambientale MSCACCREDIA-ITA rilasciato da DNV-GL con scadenza
02/07/2025).
- EMAS (Certificato n. C551717 del 28/06/2022 con scadenza
28/06/2025).

1 DOCUMENTAZIONE PROGETTUALE DI RIFERIMENTO

Il progetto valutato nel suo complesso e articolato sulla documentazione presentata dal Gestore allegata all'istanza di riesame dell'autorizzazione ai sensi dell'art. 29-octies e di modifica sostanziale ai sensi dell'art. 29-nonies c.2 del D.Lgs.152/2006 e s.m.i. trasmessa con note in atti regionali prott. nn. 0402684, 0402606 e 0402607 del 19.11.2020 dal Suap del Comune di Rosignano Marittimo.

La documentazione di cui sopra è stata aggiornata dal Gestore a seguito della conclusione del procedimento di Valutazione di Impatto Ambientale concluso con DPGRT 590 del 23/05/2022, con nota in atti regionali prot. 0306468 del 02.08.2022, trasmessa dal Suap del Comune di Rosignano Marittimo e costituita dai seguenti documenti informatici:

Allegato A – Considerazioni sulla pericolosità idraulica dell'area in studio
Allegato B – Caratteristiche impianto inertizzazione/miscelazione Allegato C – Sistemi di trattamento delle emissioni in atmosfera
Allegato D – Piano di Gestione delle Acque Meteoriche (PGAM)
Allegato E – Elenco codici EER
Allegato F – Scheda nuova pressa
Allegato G – Relazione di verifica della conformità urbanistico-edilizia del progetto
Allegato H – Relazione urbanistico edilizia
Allegato I – Conformità al Piano Regionale di Gestione Rifiuti e Bonifiche
Allegato J – Relazione ai sensi dell'art. 242-ter del D.Lgs. 152/06
Allegato K – Protocollo gestione rifiuti
Allegato L – Relazione Antincendio stato Modificato, NOF e Certificato prevenzione incendi (CPI) attuale Allegato
Allegato M – Relazione agronomo
Allegato N – Descrizione delle linee di gestione rifiuti
Allegato O – Dichiarazione di conformità CE impianto SIMEM
Allegato P – Manuale generale e sintetico impianto di inertizzazione
Allegato Q – Comunicazione inizio lavori per nuovo accesso
Allegato R – Impianto fotovoltaico
Allegato S – Piano di Emergenza Interno (PEI)
Allegato T – Prove di tenuta vasche seminterrate
Allegato U – Ampliamento impianto elettrico
Allegato W - Analisi Emissioni 2019-2020-2021
Allegato X- Analisi Acque Miso e AMD 2019-2020-2021
Allegato Y - Piano gestione odori - Stato attuale
Allegato Z - Piano Gestione odori - Stato modificato
Tavola 01 - Planimetria dello stabilimento – Demolizioni e spostamenti
Tavola 02 - Viabilità interna/esterna – Stato modificato
Tavola 03 - Capannone esistente - Pianta, prospetti e sezioni
Tavola 04 - Nuovo Capannone ed altre edificazioni - Planimetria Tavola 05 - Nuovo Capannone - Pianta
Tavola 06 - Nuovo Capannone - Prospetti
Tavola 07 - Nuovo Capannone - Sezioni
Tavola 08 - Nuovo Impianto di inertizzazione/miscelazione - Planimetria, sezioni e particolari
Tavola 09 - Sensoristica a servizio del nuovo capannone
Tavola 10 – Impianto Antincendio - stato modificato
Tavola 11 – Impianto di trattamento aria - Stato Modificato
Elaborato Tecnico 2.1 Estratto topografico

Elaborato Tecnico 2.2 Stralcio dello strumento urbanistico Comunale Vigente
 Elaborato Tecnico 2.3a Planimetria dello stabilimento - Stato attuale
 Elaborato Tecnico 2.3b Planimetria dello stabilimento - Stato modificato
 Elaborato Tecnico 2.3c Piante del capannone - Stato modificato
 Elaborato Tecnico 3.1a Planimetria dello Stabilimento - Emissioni in atmosfera - stato attuale
 Elaborato Tecnico 3.1b Planimetria dello Stabilimento-Emissioni in atmosfera-stato modificato
 Elaborato Tecnico 3.2a Planimetria dello stabilimento - rete antincendio- stato attuale
 Elaborato Tecnico 3.2b Planimetria dello stabilimento - rete antincendio - stato modificato
 Elaborato Tecnico 3.2c Planimetria dello stabilimento - rete Acque MISO - stato attuale
 Elaborato Tecnico 3.2d Planimetria dello stabilimento - rete acque MISO - stato modificato
 Elaborato Tecnico 3.2e Planimetria dello stabilimento - rete acque AMD - stato attuale
 Elaborato Tecnico 3.2f Planimetria dello stabilimento - rete acque AMD - stato modificato
 Elaborato Tecnico 3.2g Planimetria dello stabilimento - rete acque di lavorazione - stato modificato
 Elaborato Tecnico 3.3a Valutazione Impatto Acustico anno 2021
 Elaborato Tecnico 3.3b Valutazione Impatto Acustico previsionale
 Elaborato Tecnico 3.4 Planimetria delle aree di stoccaggio rifiuti - stato modificato
 Elaborato Tecnico 4 Sintesi non tecnica
 Elaborato Tecnico 5 Ricevuta di versamento della tariffa istruttoria
 Elaborato Tecnico 6 Dichiarazione di asseverazione del versamento
 Elaborato Tecnico 7 Piano di Monitoraggio e Controllo
 Elaborato Tecnico 8 Piano di ripristino dell'area
 Elaborato Tecnico 9 Valutazione dell'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili
 Elaborato Tecnico 10 Verifica di Assoggettabilità alla Relazione di riferimento
 Elaborato Tecnico 11 Verifica di Assoggettabilità alla Seveso III

Documentazione integrativa trasmessa dal Suap del Comune di Rosignano Marittimo in atti prot.0102613 del 27.02.2023, costituita da:

- Decreto_n.760_del_19-01-2022-Allegato-C..firmata
- ASSEVERAZIONE_RIR_UTOE_3
- Dichiarazioni_numero_lavoratori
- Relazione_tecnica_RIR
- Relazione_URB-EDIL_revisionata_al_14.02.2023
- Rilievo_Geom_STELLA_21.02.2023
- 3.01_planimetria_demolizioni_spostamenti-Modello
- 3.02_stato_di_progetto_Modello
- 3.03-Verifiche_Urbanistico_Edilizi_Modello
- 3.04-planimeria_delle_aree_di_stoccaggio_rifiuti-Modello
- 3.05-piante_prospetti_sezioni_CAPANNONE_ESISTENTE-Modello
- 3.06_piante_capannone_in_ampliamento_con_LAY_OUT-Modello
- 3.07_prospetti_capannone_in_AMPLIAMENTO_Modello
- 3.08_sezioni_capannone_in_AMPLIAMENTO_Modello
- 3.09_pianta_piano_terra_QUOTATO_Modello
- 3.10_VERIFICHE_IGIENICO_SANITARIE_Modello
- 3.11_fotomodellazione_realstica_Modello
- 3.12_servizio_fotografico_Modello
- 4a.istanza_autorizzazione_paesaggistica..firmata
- 4b.atto_di_proprieta
- 4e.VisuraEcomarItalia25022022
- 4f.relazione_paessaggistica..firmata
- 4g.Relazione_URB_EDIL_revisionata_14.02.2023

- 4h.dec_02498_29-10-2021_Livello1
- 4i.00-Rilievo_Geom_STELLA_21.02.2023
- 4i.01_planimetria_demolizioni_spostamenti_Modello
- 4i.02_stato_di_progetto_Modello
- 4i.03_Verifiche_Urbanistico_Edilizie_Modello
- 4i.04_planimeria_delle_ree_di_stoccaggio_rifiuti_Modello
- 4i.05_piante_prospetti_e_sezioni_CAPANNONE_ESISTENTE_Modello
- 4i.06_piante_capannone_in_ampliamento_con_LAY_OUT_Modello
- 4i.07_prospetti_capannone_in_AMPLIAMENTO_Modello
- 4i.08_sezioni_capannone_in_AMPLIAMENTO_Modello
- 4i.09_pianta_piano_terra_QUOTATO_Modello
- 4i.10_VERIFICHE_IGIENICO_SANITARIE_Modello
- 4i.12_servizio_fotografico_Modello
- 4m.11_fotomodellazione_realistica_Modello
- 5.Perizia_del_costo_di_costruzione
- Allegato_1_Documento_tecnico_miscelazione
- Allegato_2_relazione_di_asseverazione
- Allegato_3_Relazione_tecnica_dismissione_serbatoio_1_interrato
- Allegato_4_P_IDimpianto_di_inertizzazione
- Allegato_5_P_IDimpianto_di_trattamento_aria
- Allegato_6_Aggiornamento_valutazione_impatto_acustico
- Allegato_7_Modulo_di_autorizzazione_allo_scarico_in_pubblica_fognatura
- Allegato_E_Elenco_codici_EER
- Allegato_J_Relaz_di_sintesi_applic_art_242ter_DLgs_152
- Allegato_K_Protocollo_gestione_rifiuti
- Allegato_N_Descrizione_linee_di_gestione
- Allegato_Z_Piano_di_gestione_odori_stato_modificato
- Elaborato_Tecnico_11_Verifica_assoggettabilità_alla_SEVESO_III
- Elaborato_Tecnico_7_PMC
- ET3.4_planimeria_delle_ree_di_stoccaggio_rifiuti
- RELAZIONE_TECNICA_INTEGRAZIONI_VERBALE_CDS_15.11.2022.pdf.p7m.

Documentazione integrativa trasmessa dal Suap del Comune di Rosignano Marittimo in atti prot.0318593 del 03.07.2023, costituita da:

- Relazione Tecnica – Integrazioni Verbali CDS 19.04.2023.
- Allegato 9 - Manuale generale sintetico per impianti di trattamento aria.
- Allegato 2 - Relazione tecnica di asseverazione.
- Allegato M - Relazione Agronomica
- Allegato 8 - Manuale generale sintetico per impianti di inertizzazione
- Allegato Z - Piano di gestione odori stato modificato
- Elaborato Tecnico 7 - PMC.
- Validazione Rfc.

Documentazione integrativa trasmessa dal Suap del Comune di Rosignano Marittimo in atti prot.0434020 del 21.09.2023, costituita da:

- Integrazione volontaria
- Allegato 2 tav.13
- Allegato 1 Relazione di chiarimento
- Allegato 3 relazione esplicativa

- Allegato 2.pd
- Validazione Rfc.

Documentazione integrativa trasmessa dal Suap del Comune di Rosignano Marittimo in atti prot.0478657 del 19.10.2023, costituita da:

- Documento Tecnico di miscelazione _ rev Ottobre 2023
- Allegato4 PID
- Allegato E Elenco codici EER revisione 2023
- Allegato K protocollo gestione rifiuti rev_ottobre 2023
- Allegato N Descrizione linee di gestione rev ottobre 2023
- Eaborato tecnico 3.4 planimetria degli stoccaggi
- Relazione Tecnica.

Documentazione integrativa trasmessa dal Suap del Comune di Rosignano Marittimo in atti prot. 0035436 del 21.01.2024, costituita da:

- Elaborato_Tecnico_7_PMC

Documentazione integrativa trasmessa dal Gestore in atti prot. 249905 del 02.05.2024, costituita da:

- Relazione gestione impianto nel regime transitorio

Nota trasmessa dal Gestore in atti prot. 0599329 del 18.11.2024, costituita da:

- Precisazione dell'assetto definitivo Vasca A5 con planimetria aggiornata

Documentazione integrativa trasmessa dal Gestore in atti prot.0653790 del 17.12.2024, costituita da:

- Revisione Elaborato Tecnico 9 (Documento confronto BAT)

2 PREMESSA

La Soc. Ecomar Italia Spa, con sede legale in Collesalveti Via Provinciale Pisana Livornese n. 9 è Gestore di un impianto di gestione di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi rientrante nella disciplina AIA di cui ai punti 5.1- 5.3 e 5.5 dell'allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., ubicato in Via Polveroni n. 9/11, Fraz. Vada - Rosignano M.mo (LI) e autorizzato dalla Provincia di Livorno con Atto Dirigenziale n.48 del 13.03.2014 e s.m.i.

Le operazioni di smaltimento e recupero autorizzate sono identificate con le sigle R12, R13, D9, D13, D14 e D15, di cui agli allegati B e C alla parte IV del del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.,

La Regione Toscana con D.D. n. 16905 del 25/10/2018, ha approvato il calendario di presentazione dei riesami per le istallazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale a seguito della pubblicazione sulla Guue della Decisione 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili per il trattamento dei rifiuti ai sensi della direttiva (UE) 2008/1147-

Con note in atti regionali prott. 0402684, 0402606 e 0402607 del 19/11/2020 il Suap del Comune di Rosignano Marittimo ha trasmesso l'istanza di riesame e modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Livorno n. A.D. n. 48/2014 e s.m.i. presentata dalla Soc. Ecomar Italia Spa, in conformità al calendario di cui al punto precedente.

La Soc. Ecomar Italia Spa, sia per le modifiche progettuali previste, sia per quanto disposto dall'art.43 comma 6 della L.R. 10/2010 e s.m.i. ha presentato istanza di VIA al competente Settore Regionale.

Con nota in atti regionali prot. 0406463 del 20/11/2020 la Regione Toscana ha comunicato che il procedimento di riesame e modifica sostanziale dell'AIA veniva sospeso sino al termine dell'espletamento della procedura di VIA.

Con DPGRT n. 590 del 23/05/2022 della Regione Toscana è stato deliberato di esprimere, in conformità all'art. 25 del D.Lgs. 152/2006, pronuncia positiva di compatibilità ambientale postuma con prescrizioni, relativamente all'esistente impianto di gestione rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, oltre che per le modifiche progettuali presentate.

Conformemente a quanto previsto dalla DPGRT 590/2022 sopra richiamata, il Gestore ha provveduto depositare al Suap del Comune di Rosignano Marittimo l'aggiornamento della documentazione già presentata, con quanto emerso nel procedimento di VIA.

In data 11/08/2022 la Regione Toscana ha provveduto, in qualità di amministrazione competente alla pubblicazione sul proprio sito web, secondo quanto previsto dal comma 3 dell'art. 29-quater, dell'avviso di avvenuto deposito dell'istanza e nei termini previsti non sono pervenute osservazioni ai sensi del comma 4 del sopra citato art. 29-quater, da parte di eventuali soggetti interessati.

Il progetto di riesame dell'AIA, prevede anche alcune modifiche sostanziali e non sostanziali già esaminate in sede di procedimento di VIA come riportato nella relazione di progetto e di seguito sinteticamente riportato:

1. Variazione delle linee impiantistiche di lavorazioni con riferimento alle operazioni di recupero/smaltimento.

2. Demolizioni di serbatoi e altre strutture. La proposta prevede una razionalizzazione degli ingombri oggi presenti ed in particolare:

- Demolizione del serbatoio identificato con la sigla S53, attualmente vuoto, e già bonificato, e comunque non ricompreso nell'AIA vigente;
- Demolizione dei serbatoi fuori terra, attualmente localizzati di fronte al capannone esistente ed identificati in planimetria con la sigla S55-S56-S57-S58 e S7-S8-S9- S10 (quest'ultimi dedicati al trattamento delle acque sotterranee provenienti dalla MISO) con rialzamento della quota di fondo e pavimentazione in calcestruzzo;
- Demolizione dei locali tecnici attualmente collocati a fianco del deposito temporaneo funzionale all'ampliamento del capannone.

3. Ampliamento del capannone per adeguamento BAT.

L'ampliamento strutturale del Capannone comporterà una superficie complessiva finale 2.342 m² con un incremento di circa 1600 m² rispetto l'esistente.

4. Riposizionamento dell'Impianto di MISO

E' prevista la ricollocazione, in prossimità delle vasche di trattamento acque meteoriche, del sistema di stoccaggio e trattamento delle acque sotterranee provenienti dalla MISO.

5. Nuovo impianto di inertizzazione e miscelazione

All'interno dell'ampliamento della struttura, verranno installate sia la nuova tecnologia a servizio del processo di inertizzazione/miscelazione dei rifiuti (fanghi, solidi e polveri) che le baie per il collocamento dei rifiuti in ingresso e del materiale trattato, E' previsto un idoneo sistema di aspirazione dell'aria nonché l'inserimento di specifici presidi ambientali e di sicurezza.

6. Sistemi di abbattimento

E' prevista, in sostituzione dell'attuale sistema di abbattimento delle emissioni aeriformi/odorigene del capannone (biotrikling), l'installazione di n. 2 impianti, ciascuno costituito da n. 2 scrubber di lavaggio per abbattimento inquinanti trasportati dalla corrente gassosa prelevata dai locali chiusi dove avvengono le lavorazioni dei rifiuti (ovvero: capannone e suo ampliamento).

Nel capannone esistente a monte dello scrubber sono installati uno stadio di trattamento delle emissioni con filtro a maniche per l'abbattimento delle polveri e uno con filtro a carboni attivi per l'eventuale abbattimento dei composti organici volatili e idrocarburi.

7. Nuovi Silos

A servizio dell'impianto di inertizzazione/miscelazione è prevista l'installazione di:

- n. 2 nuovi silos dedicati allo stoccaggio dei reagenti solidi polverulenti;
- n. 2 nuovi silos dedicati allo stoccaggio dei rifiuti solidi da utilizzare anche in sostituzione delle materie prime;
- n. 1 serbatoio da 34 m³ dedicato allo stoccaggio dei rifiuti liquidi da utilizzare anche in sostituzione delle materie prime (denominato serb. 10).

L'aria in uscita viene convogliata alla emissione E1.

8. Potenziamento dei presidi sulla linea di trattamento liquidi oleosi

Sono previste delle attività di miglioramento sulla linea di trattamento dei liquidi oleosi

9. Uso flessibile dei serbatoi S3,S4,S5

E' previsto anche l'inserimento dell'operazione R13 sui serbatoi S3, S4, S5.

10. Attivazione della linea R12 sui rifiuti solidi

E' prevista l'attivazione per i rifiuti solidi dell'operazione R12 per la Sotto-Linea di ricondizionamento e/o cernita A.1 e per la Sotto-Linea di adeguamento volumetrico e/o miscelazione A.2 e relativa installazione di pressa.

11. Percentuale di reagenti utilizzati nei processi e tipologia

Incremento per la linea A.3DS del quantitativo di reagenti da utilizzare nelle operazioni D9 dal 5% ad un massimo del 20% per l'operazione di solidificazione.

12. Riattivazione della miscelazione in deroga

E' prevista la riattivazione di miscelazione in deroga secondo l'art. 187 comma 2 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. per i rifiuti solidi.

13. Impiego come reagenti (liquidi – solidi) oltreché di materie prime anche di rifiuti in sostituzione di queste;

14. Aumento del quantitativo di stoccaggio istantaneo (R13 e D15);

15. Ulteriori interventi impiantistici costituiti da:

- l'introduzione di un'area di "quarantena" per i controlli dei rifiuti in ingresso;
- previsione di un'area di rimessaggio scarrabili/cassoni vuoti in attesa di un loro impiego;
- ottimizzazione e riorganizzazione della viabilità interna allo stabilimento;
- destinazione dell'area, prossima al Serb. 45, allo scarico/carico delle cisterne contenenti i rifiuti in ingresso/uscita dalla sottolinea di trattamento chimico-fisico (R12) dei rifiuti liquidi a matrice oleosa;
- riscaldamento del serbatoio identificato con la sigla S4 con conseguente inserimento, prima del filtro a carbone attivo, di un condensatore dedicato analogo al già installato al serbatoio S45;
- implementazione delle operazioni di smaltimento (D) / recupero (R)
- installazione della pressa all'interno del capannone

3 INQUADRAMENTO TERRITORIALE E AMBIENTALE

L'installazione è referenziata dalle coordinate geografiche 43°37'93" N 10°46'98"E.

Il sito sul quale Ecomar Italia S.p.a. svolge la propria attività di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi è ubicato in Via Polveroni n. 9/11, Frazione Vada, nel Comune di Rosignano Marittimo (LI) e si sviluppa su un'area complessiva di 22.000 mq dove sono presenti le seguenti aree coperte:

- tettoie per lo stoccaggio dei rifiuti e serbatoi;
- capannone;
- uffici e laboratorio;

Con le modifiche in progetto la superficie coperta dello stabilimento aumenterà di circa 1600 mq.

L'insediamento produttivo sorge su un'area a prevalente carattere industriale ed artigianale ricadente in area a rischio di incidente rilevante di cui al D.M. 09/05/2001.

L'impianto è distante dal casello autostradale di Rosignano Marittimo circa 3 km ed è raggiungibile percorrendo prima un tratto della SS 1 – Variante Aurelia (Uscita Rosignano Marittimo) e poi un tratto di Via per Rosignano Marittimo sino a raggiungere Via Polveroni con i mezzi non pesanti.

In merito all'accessibilità per i mezzi pesanti presso lo stabilimento è stato realizzato per nuova viabilità privata di accesso allo stabilimento un nuovo passo carrabile nella zona nord-ovest da Via Marianelli.

4 DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO

4.1 Dotazioni impiantistiche

All'interno dello stabilimento trovano collocazione:

- il parco serbatoi;
- gli uffici direzionali/amministrativi/commerciali;
- l'ufficio accettazione e pesatura;
- l'officina in cui il personale addetto conduce attività di manutenzione degli impianti/apparecchiature / mezzi etc.;
- il laboratorio di analisi interno;
- le utilities di servizio quali:
 - idoneo muro di confine;
 - impianto di videosorveglianza;
 - sistema antincendio costituito da reti idriche che alimentano idranti, corredati di manichette e lance o attrezzature tipo naspi. Gli idranti antincendio sono a muro;
 - le pipeline;
 - sistema di raccolta e trattamento acque meteoriche;
 - impianto di illuminazione, anche di sicurezza, interna ed esterna;
 - allaccio alla rete telefonica ad uso ufficio;
 - pavimentazione impermeabile in calcestruzzo (fatta eccezione per le zone non adibite alle lavorazioni in cui sono ubicate le vasche V1-V2-V3 e la zona in cui è collocato l'ufficio logistica /pesa entrambe con pavimentazione impermeabile in bitume);
 - bacini di contenimento a tenuta per i serbatoi;
 - sistema di aspirazione, abbattimento delle emissioni del capannone;
 - un generatore termico indicato con la sigla G1, utilizzato per la produzione di vapore necessario al riscaldamento dei rifiuti liquidi alimentato a olio combustibile denso con potenzialità termica nominale di circa 3,34 MW;
 - piazzali, camminamenti e viabilità dei mezzi con relativa segnaletica;
 - sistema di pompaggio e trattamento (unità di filtrazione a sabbia di quarzite e unità di filtrazione a carboni attivi) delle acque meteoriche sotterranee nell'ambito dell'intervento di messa in sicurezza operativa (MISO).

4.2 Descrizione attività

L'impianto svolge attività di trattamento e stoccaggio di rifiuti solidi e liquidi pericolosi e non pericolosi attraverso le seguenti linee di lavorazione:

- ▶ LINEA "A" di trattamento rifiuti SOLIDI – FANGHI – POLVERI (P e NP);
- ▶ LINEA "B" di trattamento rifiuti LIQUIDI (P e NP);
- ▶ LINEA "C" di stoccaggio rifiuti SOLIDI – FANGHI – POLVERI – LIQUIDI (P e NP);

Le attività svolte nelle linee sopra descritte sono riassunte secondo lo schema di seguito riportato e più dettagliatamente nei documenti N e K di cui alla documentazione trasmessa dalla Società con nota prot. 0478657 del 19.10.2023 di cui al presente Allegato Tecnico.

Si specifica che le linee sopra elencate sono identificate con un **codice alfanumerico** (composto da 3 lettere e un numero), attribuito in base:

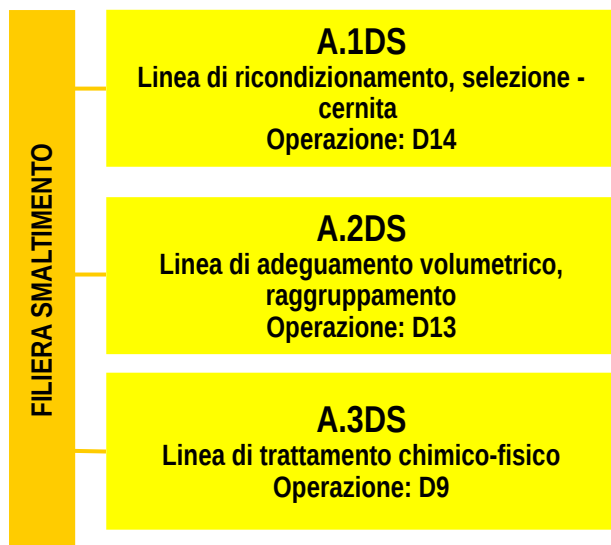
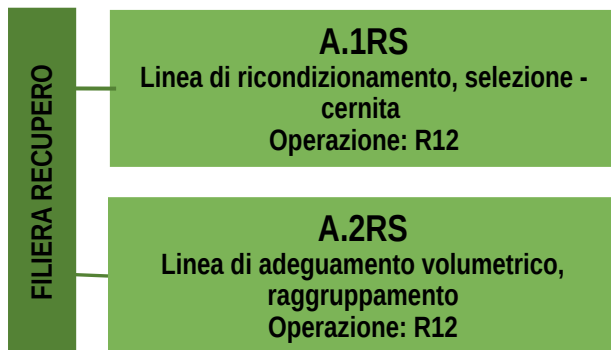
- alla linea (A = trattamento solo solidi/fanghi/polveri, B = trattamento solo liquidi, e C = stoccaggio di liquidi e solidi/fanghi/polveri)
- alla specifica tipologia di lavorazione realizzata (ad es. A.1 - di ricondizionamento, selezione e cernita,

A.2 - di adeguamento volumetrico, raggruppamento, A.3 - di trattamento chimico-fisico)

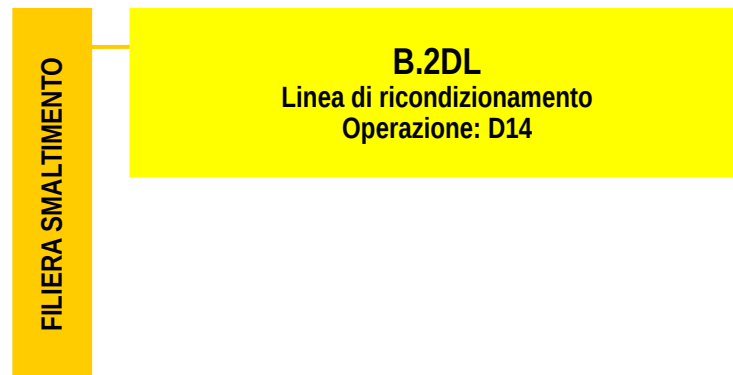
N.B.: nel caso della linea C non c'è la specifica della lavorazione, perché è unica ovvero di puro stoccaggio

- alla filiera (R e/o D) cui il rifiuto è sottoposto;
- allo stato fisico del rifiuto comunque esplicitato (se L = liquido o S = solido – ricomprendendo in questa dicitura anche i fanghi e le polveri)

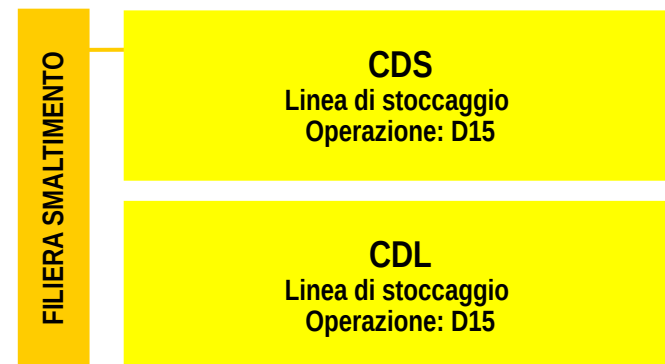
**LINEA A di trattamento
rifiuti SOLIDI – FANGHI – POLVERI (P – NP)**



**LINEA B di trattamento
rifiuti LIQUIDI (P – NP)**



**LINEA C di stoccaggio
rifiuti SOLIDI – FANGHI – POLVERI – LIQUIDI (P – NP)**



- **AREE/STRUTTURE D'IMPIANTO**

Le aree / strutture presenti in impianto sono indicati nella successiva Tabella:

Area / Struttura	ID n.	Capacità	Operazione	Note	
INTERNO CAPANNONE E AMPLIAMENTO DOVE TROVANO COLLOCAZIONE LE SEGUENTI VASCHE-BAIE-AREE:	VASCA A1	100 t o mc	rifiuti non pericolosi solidi / fanghi / polveri <ul style="list-style-type: none"> • D9 • D13 • D14 • D15 		
	VASCA A2	100 t o mc			
	VASCA A3	80 t o mc			
	VASCA A4	250 t o mc		rifiuti pericolosi solidi / fanghi / polveri <ul style="list-style-type: none"> • D9 • D13 • D14 • D15 	-
	VASCA A5/P A5/NP	250 t o mc		rifiuti pericolosi e non solidi / fanghi / polveri <ul style="list-style-type: none"> • R13 • R12 	-
	BAIA B1a	150 mc	rifiuti non pericolosi solidi / fanghi / polveri <ul style="list-style-type: none"> • D9 • D13 	NOTA <u>1</u>	
	BAIA B1b	150 mc			
	BAIA B2a	150 mc			
	BAIA B2b	150 mc	rifiuti pericolosi solidi / fanghi / polveri <ul style="list-style-type: none"> • D9 • D13 		
	BAIA B3	466 mc	■ DEPOSITO RIFIUTI IN USCITA DAL MESCOLATORE DOPO LAVORAZIONE		
	BAIA B4a	441 mc			
	BAIA B4b				
	BAIA B5a	311 mc			
	BAIA B5b				
	AREA C1	56 mq	D14 – RIFIUTI LIQUIDI LINEA B.2DL		
	AREA C2	56 mq	R12 – RIFIUTI LIQUIDI LINEA B.2RL		
	AREA C3 _D	30 t	D13 – RIFIUTI SOLIDI LINEA A.2DS (COMPATTAZIONE) D14 – RIFIUTI SOLIDI LINEA A.1.DS (RICONDIZIONAMENTO)		
	AREA C3 _R	30 t	R12 – RIFIUTI SOLIDI LINEA A.2RS (COMPATTAZIONE) R12 – RIFIUTI SOLIDI LINEA A.1.RS (RICONDIZIONAMENTO)		
	AREA AQ	30 t	AREA QUARANTENA		

CAPANNONE E SUO AMPLIAMENTO	SILO B6	50 mc	D9 – RIFIUTI POLVERI NON PERICOLOSE	NOTA 2
	SILO B7	50 mc	D9 – RIFIUTI POLVERI PERICOLOSE	
	SILO B8	50 mc	REAGENTI POLVERULENTI	MATERIA PRIMA
	SILO B9	50 mc	REAGENTI POLVERULENTI	MATERIA PRIMA
	SERB. 10	34 mc	D9 – RIFIUTI LIQUIDI NON PERICOLOSI	NOTA 3
	SERB. 11	30 mc	DEPOSITO TEMPORANEO (DT) – RIFIUTI LIQUIDI DI SCARTO DEGLI SCRUBBER	-
	CIST. S9	10 MC	STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO (CHEMICAL PER IMPIANTO SCRUBBER)	
	CIST. S10	10 MC	STOCCAGGIO IPOCLORITO DI SODIO (CHEMICAL PER IMPIANTO SCRUBBER)	
	CIST. S11	10 MC	STOCCAGGIO SODA CAUSTICA (CHEMICAL PER IMPIANTO SCRUBBER)	
AREE ESTERNE	D2/R2	15 t, 100 mq	RIFIUTI INFIAMMABILI: <ul style="list-style-type: none"> ▪ D15 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI ▪ R13 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI 	I rifiuti sono ubicati sotto tettoia e sono confezionati in: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Fusti / colli / scarrabili dotati di copertura (se rifiuti solidi - fanghi - polveri) ▪ Cisternette / fusti (se rifiuti liquidi) NOTA 4
		70 t, 100 mq	<ul style="list-style-type: none"> ▪ D15 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI ▪ R13 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI 	
	D1	534 t, 358 m2	<ul style="list-style-type: none"> ▪ D15 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI 	confezionati in: <ul style="list-style-type: none"> • Fusti/colli/ scarrabili (se i rifiuti sono solidi-fanghi-polveri)
	D3	135 t, 90 mq	<ul style="list-style-type: none"> ▪ D15 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI 	
	R1	133 t, 100 m2	<ul style="list-style-type: none"> ▪ R13 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI 	
	D/R	480 t, 360 m2	<ul style="list-style-type: none"> ▪ D15 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI ▪ R13 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI 	
	DT1 – DT2	225 t 450 mq 90 t 195 mq	<ul style="list-style-type: none"> ▪ DEPOSITO TEMPORANEO DI RIFIUTI PERICOLOSI E NON 	In cassoni coperti e chiusi e/o in colli

SERBATOI	SERB. S3	400 MC	<ul style="list-style-type: none"> ▪ R12 - RIFIUTI LIQUIDI PERICOLOSI A MATRICE OLEOSA ▪ R13 – RIFIUTI LIQUIDI PERICOLOSI 	Fuori terra	
	SERB. S4	300 MC			
	SERB. S5	300 MC			
	SERB. S6	300 MC	<ul style="list-style-type: none"> ▪ D15 RIFIUTI LIQUIDI PERICOLOSI ▪ R12 - RIFIUTI LIQUIDI PERICOLOSI A MATRICE OLEOSA 		
	SERB. S38	500 MC	<ul style="list-style-type: none"> ▪ D15 RIFIUTI LIQUIDI NON PERICOLOSI ▪ R13 RIFIUTI LIQUIDI NON PERICOLOSI 		
	SERB. S42	200 MC	<ul style="list-style-type: none"> ▪ R12 - RIFIUTI LIQUIDI PERICOLOSI A MATRICE OLEOSA 		Fuori terra - REATTORE
	SERB. S45	200 MC			
CISTERNE FLESSIBILI	CIST. S7	30 MC	<ul style="list-style-type: none"> ▪ STOCCAGGIO DELLE ACQUE SOTTERRANEE DELLA MISO DA TRATTARE 		
	CIST. S8	30 MC	<ul style="list-style-type: none"> ▪ STOCCAGGIO DELLE ACQUE SOTTERRANEE DELLA MISO DA TRATTARE 		
	CIST. S9	30 MC	<ul style="list-style-type: none"> ▪ STOCCAGGIO DELLE AMPP TRATTATE 		
	CIST. S10	30 MC	<ul style="list-style-type: none"> ▪ STOCCAGGIO DELLE AM2PP 		
	CIST. S11	30 MC	<ul style="list-style-type: none"> ▪ STOCCAGGIO AMDNC DA COPERTURE 		

NOTA 1: le baie di nuova realizzazione (B1, B2, B3, B4, B5) sono ubicate nella parte ampliata del capannone. Esse saranno dotate di tende/serrande a scorrimento per la loro copertura.

NOTA 2: B6 e B7 sono solo silos di prima “collocazione” dei rifiuti in ingresso ivi scaricati e dai quali viene poi alimentato (sempre con l’operazione D9) il miscelatore.

NOTA 3: Nel SERB. 10 saranno stoccati rifiuti liquidi da impiegare anche come reagenti in sostituzione di materia prima .

NOTA 4: Se sull’area sono presenti rifiuti infiammabili non potranno esservi contemporaneamente stoccati altre tipologie di rifiuti. Tale modalità consentirà la non interazione tra i rifiuti.

GESTIONE RIFIUTI

La gestione dei rifiuti di cui all’“**Elenco codice EER**” viene condotta secondo le fasi temporali di seguito elencate:

- ▶ **Fase 1:** Pre-accettazione;
- ▶ **Fase 2:** Programmazione conferimenti;
- ▶ **Fase 3:** Accettazione;
- ▶ **Fase 4:** Conferimento;

- ▶ **Fase 5a:** Lavorazione con miscelazione e trattamento;
- ▶ **Fase 5b:** Stoccaggio;
- ▶ **Fase 6:** Monitoraggio e misure di controllo dei processi di trattamento (Linea A.3DS e Linea B.1RL);
- ▶ **Fase 7:** Gestione rifiuti in uscita.

5 ATTIVITÀ, OPERAZIONI E QUANTITATIVI AUTORIZZATI NELL'INTERA INSTALLAZIONE:

Le attività che vengono svolte nell'installazione sono identificate dai seguenti codici IPPC di cui all'Allegato VIII della Parte Seconda del D.Lgs 152/06 e smi:

- 5.1 Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:
 - b. trattamento chimico-fisico;
 - 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
- 5.3 Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.:
 - trattamento chimico-fisico;
 - pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento;
 - trattamento di scorie e ceneri;
- 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 di oltre 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti".

Le operazioni di cui agli Allegati B e C alla Parte Quarta del D.lgs 152/06 e smi autorizzate sono le seguenti:

- D9: trattamento fisico-chimico;
- D13: Raggruppamento preliminare rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12;
- D14: Ricondizionamento preliminare rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13;
- D15: deposito preliminare di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi;
- R12: Scambio di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R11;
- R13: messa in riserva di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi.

I codici EER dei rifiuti gestiti, suddivisi per categorie omogenee da sottoporre alle operazioni di trattamento e smaltimento, sono quelli riportati in Tabella 4 "Elenco dei EER e delle operazioni autorizzate".

Le quantità massime autorizzate sono quelle di seguito descritte:

Tabella 2 - Operazioni e quantitativi autorizzati			
Operazione	Quantità Mg/anno	Quantità Mg/giorno	Capacità stoccaggio istantaneo Mg
D9-D13-D14-R12	62.000 di cui max 35.000 di pericolosi (liquidi e solidi)	580	-
D15	76.500 di cui max 53.000 di pericolosi	900	1.700 di cui max 600 di pericolosi
R13			1.000 di cui max 600 di pericolosi

In linea sintetica si descrive il percorso dei rifiuti, dettagliatamente descritto all'allegato *N* **“Descrizione delle linee di Gestione”** ed all'allegato *K* **“Protocollo di gestione rifiuti”** (esclusi i rifiuti destinati allo stoccaggio in silos e per le operazioni di mero stoccaggio R13 e D15)

5.1 Stato a regime

5.1.1 Attività di ricondizionamento, selezione e cernita D14/R12 – Linea A.1RS-A.1DS

I rifiuti vengono depositati nelle apposite zone di lavorazione (identificate in planimetria come vasche A1, A2, A3, A4 ed Area C3D per le operazioni in D14, e A5/P e A5/NP ed Area C3R per le operazioni R12) e vengono sottoposti ad operazioni di selezione e cernita per rimuovere parti minoritarie, per modificare il confezionamento o effettuare il ricondizionamento (da sfuso a colli o viceversa). E' possibile fare raggruppamento di rifiuti, ma non miscelazione (medesimo EER). Il codice di uscita del rifiuto principale sarà il medesimo di ingresso.

L'attività consiste nel confezionamento/ricondizionamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi.

Tale operazione è autorizzata per le partite di rifiuti che verranno avviate ad impianti terzi per le successive operazioni di smaltimento.

L'attività **non prevede** la miscelazione in deroga all'art. 187 del D.L.gs 152/06 e smi tra rifiuti pericolosi e non pericolosi e tra rifiuti pericolosi con classi di pericolo diverse.

5.1.2 Attività di ricondizionamento di liquidi R12/D14- Linea B.2RL – B2DL

I rifiuti vengono depositati nelle apposite zone (identificate in planimetria come Area C1 per l'operazione D14, Area C2 solo operazione R12) e vengono sottoposti operazioni di variazione del confezionamento e/o travaso.

Tali operazioni possono essere effettuate e su rifiuti provenienti da partite e/o produttori differenti, purché aventi medesimo codice EER e medesime caratteristiche chimico-fisiche, anche di pericolosità (qualora i rifiuti siano pericolosi).

L'attività **non prevede** la miscelazione in deroga all'art. 187 del D.L.gs 152/06 e smi tra rifiuti pericolosi e non pericolosi e tra rifiuti pericolosi con classi di pericolo diverse.

5.1.3 Attività adeguamento volumetrico, raggruppamento, miscelazione D13/R12 su rifiuti solidi - Linea A.2DS e A.2RS

I rifiuti vengono depositati nelle apposite vasche di lavorazione (identificate in planimetria come A1, A2, A3, A4 per le operazioni D13, e A5/P e A5/NP solo operazione R12) o nelle baie (identificate in planimetria come B1a, B1b, B2a, B2b solo operazione D13). Prima della operazione di raggruppamento vera e propria effettuata nel miscelatore possono essere sottoposti alle operazioni preliminari di selezione, cernita e frantumazione. In seguito, sempre nelle vasche o baie, vengono sottoposti ad una pre-miscelazione per essere successivamente caricati nel mescolatore dove avviene l'omogeneizzazione intima fino al raggiungimento di un miscuglio omogeneo. Il materiale in uscita viene successivamente stoccato nelle baie di deposito prima dell'invio a smaltimento finale (identificate in planimetria come B3, B4a, B4b, B5a, B5b). L'operazione comprende anche la compattazione con compattatore oleodinamico effettuata in specifiche aree (identificate in planimetria C3D per operazione D13 e C3R per operazione R12).

L'attività viene effettuata su rifiuti pericolosi o su rifiuti non pericolosi, e può comprendere la miscelazione in deroga o non in deroga all'art. 187 del D.L.gs. 152/06 ss.mm.ii., secondo le prescrizioni di cui al presente Allegato Tecnico.

5.1.4 Attività di trattamento D09 - Linea A.3DS

I rifiuti vengono collocati nelle apposite vasche di lavorazione (identificate come A1, A2, A3, A4) o nelle baie (identificate come B1a, B1b, B2a, B2b) o negli appositi silos (B6, B7). Prima del trattamento chimico/fisico vero e proprio effettuato nel miscelatore, possono essere sottoposti alle operazioni preliminari di selezione, cernita, adeguamento volumetrico. In seguito, sempre nelle vasche o baie, vengono sottoposti ad una pre-miscelazione per essere successivamente caricati nel mescolatore dove avviene l'omogeneizzazione intima con l'additivazione di opportuni reagenti fino al raggiungimento di un rifiuto omogeneo trattato. Il materiale in uscita viene successivamente stoccato nelle baie di maturazione prima dell'invio a smaltimento finale (Baie B3, B4a, B4b, B5a, B5b).

L'operazione di trattamento D9 viene effettuata su rifiuti pericolosi o su rifiuti non pericolosi, l'attività può comprendere la miscelazione in deroga o non in deroga all'art. 187 del D.L.gs. 152/06 ss.mm.ii., secondo le prescrizioni di cui al presente Allegato Tecnico.

5.1.5 Attività di trattamento chimico-fisico di rifiuti a matrice oleosa R12- Linea B.1RL

I rifiuti liquidi a matrice oleosa vengono scaricati mediante apposite pompe nei serbatoi fuori terra di stoccaggio (identificati in planimetria come S3, S4, S5, S6). Da questi sono poi trasferiti nei serbatoi fuori terra di lavorazione (identificati in planimetria come S42, S45) per essere sottoposti al trattamento chimico/fisico di separazione acqua/olio. Il trattamento è coadiuvato dall'aggiunta di reagenti caricati nel dosaggio indicato dal laboratorio, con apposite pompe. Dai trattamenti si originano due tipologie di rifiuti; uno acquoso non pericoloso ed uno oleoso pericoloso.

L'attività viene svolta su rifiuti liquidi a matrice oleosa pericolosi con miscelazione in deroga ai sensi dell'art. 187 del D.L.gs 152/06.

5.1.6 Attività di messa in riserva/ deposito preliminare R13/D15- Linea CRS, CRL, CDS. CDL

I rifiuti sottoposti a mera operazione di messa in riserva/ deposito preliminare vengono depositati nelle apposite aree di stoccaggio (identificate in planimetria come vasche A1, A2, A3, A4 e aree D1, D2, D3, D/R per rifiuti solidi in operazione D15, Serbatoi S38, S6 aree D1, D2, D3 per i rifiuti liquidi in operazione D15, vasche A5/P, A5/NP e aree R1, R2, R3 per i rifiuti solidi in operazione

R13 e serbatoi S3, S4, S5 e area R1 per i rifiuti liquidi in operazione R13. Tali tipologie di rifiuti non subiscono alcun trattamento e vengono destinati all'invio in impianti terzi.

5.2 Stato Transitorio

La configurazione impiantistica fino alla completa realizzazione del progetto di modifica approvato con presente Decreto, è quella riportata nella planimetria di cui all'Allegato 3B.(transitorio)

Le modalità gestionali nel periodo transitorio vengono di seguito sinteticamente riportate:

1) Disposizione ed utilizzo delle vasche di lavorazione nel capannone attuale:

Le vasche del capannone esistente, nel periodo transitorio, rimarranno con la configurazione dello stato attuale (Tabella 3 di seguito riportata) in quanto lo stato modificato è strettamente legato alla costruzione del nuovo capannone, all'ampliamento dell'attuale, alla installazione del nuovo sistema di miscelazione/trattamento, ed all'impianto di trattamento delle arie esauste. Il trattamento dei rifiuti in operazione D13/D9 avverrà, come nel regime attuale, mediante l'utilizzo dell'escavatore con benna.

Nella fase transitoria l'operazione D14 sarà effettuata all'interno del capannone, come previsto nello stato definitivo.

2) Disposizione delle nuove aree di stoccaggio rifiuti:

La disposizione delle nuove aree di stoccaggio, nel periodo transitorio, sarà aderente a quella prevista nello stato definitivo (Tabella 3, riportata di seguito).

3) Uso flessibile dei serbatoi S3, S4, S5 con potenziamento dei presidi sulla linea di trattamento liquidi oleosi:

È previsto, per lo stato definitivo, l'inserimento dell'operazione R13, oltre l'attuale R12, sui serbatoi S3, S4, S5 e la modifica dei presidi esistenti per la linea di trattamento liquidi oleosi. Tale gestione, non comportando variazioni significative sull'operatività ed apportando migliori impatti ambientali, sarà effettuata già nel periodo transitorio.

4) Trattamento dei rifiuti già conformi al conferimento in discarica:

Tale gestione, prevista nello stato definitivo verrà applicata già nel regime transitorio.

5) Trattamento dei rifiuti non conformi al conferimento in discarica solo per l'umidità.

Tale gestione, prevista nello stato definitivo verrà applicata già nel regime transitorio.

6) Impiego come reagenti solidi oltreché di materie prime anche di rifiuti in sostituzione di queste.

Tale gestione, prevista nello stato definitivo, verrà applicata già nel regime transitorio.

Tale attività potrà essere svolta solo a seguito della verifica delle proprietà chimico/fisiche dei rifiuti individuati in sostituzione ai reagenti (materie prime) per il trattamento dei rifiuti. Tale utilizzo dovrà essere richiesto dal Gestore tramite idonea documentazione relativa alla tipologia di rifiuti, alla provenienza e quantità da autorizzare e alle caratteristiche chimico-fisiche, confrontandole con quelle dei reagenti che si intende sostituire, evidenziando inoltre caratteristiche, potenziali impatti rispetto alle materie prime e performace dei reagenti che si intende sostituire. Tale documentazione dovrà essere approvata in forma ufficiale da parte della Regione Toscana.

7) Aumento del quantitativo di stoccaggio istantaneo (R13 e D15):

Tale incremento, legato alla gestione delle aree di stoccaggio, verrà attuato anche nel regime transitorio.

8) Ottimizzazione e riorganizzazione della viabilità interna allo stabilimento.

Parte della viabilità è attualmente riorganizzata (nuovo ingresso via Marianelli). L'ottimizzazione completa avverrà con lo stato di avanzamento lavori.

9) Destinazione dell'area, prossima al Serbatoio S45, allo scarico/carico delle cisterne contenenti i rifiuti in ingresso/uscita dalla sottolinea di trattamento chimico-fisico (R12) dei rifiuti liquidi a matrice oleosa:

Tale gestione, prevista nello stato definitivo, verrà applicata già nel regime transitorio non appena sarà pronta l'area dedicata.

10) Riscaldamento del serbatoio identificato con la sigla S4 con conseguente inserimento, prima del filtro a carbone attivo, di un condensatore dedicato analogo al già installato al serbatoio S45:

Tale gestione, prevista nello stato definitivo, verrà applicata già nel regime transitorio, a seguito dell'installazione del nuovo presidio ambientale.

11) Implementazione delle operazioni di smaltimento (D) / recupero (R) così come indicato nell'Allegato E – Elenco codici CER (stato modificato).

Tale gestione, prevista nello stato definitivo, verrà applicata già nel regime transitorio, fatta eccezione per le vasche di cui si è riferito al punto 1.

Di seguito si riporta la Tabella 3 nella quale sono esplicitate le modalità di gestione delle vasche di lavorazione e delle aree di stoccaggio applicabili nel regime transitorio.

Tabella 3 – Modalità gestione vasche “Stato Transitorio”

ID n.	Capacità	Operazione	Note
VASCA A1	100 t o mc	rifiuti pericolosi e non pericolosi solidi / fanghi / polveri <ul style="list-style-type: none"> • D9 • D13 • D14 • D15 	
VASCA A2	100 t o mc		
VASCA A3	100 t o mc		
VASCA A4	250 t o mc		
VASCA A5	250 t o mc		

D2/R2	15 t, 100 mq	RIFIUTI INFIAMMABILI: ➤ D15 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI ▪ R13 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI	I rifiuti sono ubicati sotto tettoia e sono confezionati in: A Fusti / colli / scarrabili dotati di copertura (se rifiuti solidi - fanghi - polveri) ▪ Cisternette / fusti (se rifiuti liquidi)
	70 t, 100 mq	- D15 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI ▪ R13 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI	
D1	534 t, 358 m2	● D15 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI	Confezionati in: a Fusti/colli/scarrabili (se i rifiuti sono solidi-fanghi-polveri)
D3	135 t, 90 mq	▪ D15 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI	
R1	133 t, 100 m2	▪ R13 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI	
D/R	480 t, 360 m2	▪ D15 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI ▪ R13 – RIFIUTI SOLIDI / FANGHI / POLVERI E/O LIQUIDI	
SERB. S3	400 MC	1 R12 - RIFIUTI LIQUIDI PERICOLOSI A MATRICE OLEOSA ▪ R13 – RIFIUTI LIQUIDI PERICOLOSI	Fuori terra
SERB. S4	300 MC		
SERB. S5	300 MC		
SERB. S6	300 MC	● D15 RIFIUTI LIQUIDI PERICOLOSI ● R12 - RIFIUTI LIQUIDI PERICOLOSI A MATRICE OLEOSA	
SERB. S38	500 MC	• D15 RIFIUTI LIQUIDI NON PERICOLOSI • R13 RIFIUTI LIQUIDI NON PERICOLOSI	
SERB. S42	200 MC	● R12 - RIFIUTI LIQUIDI PERICOLOSI A MATRICE OLEOSA	Fuori terra - REATTORE
SERB. S45	200 MC		

AREA C1	56 mq	<ul style="list-style-type: none">• D14 – RIFIUTI LIQUIDI LINEA B.2DL	
AREA C2	56 mq	<ul style="list-style-type: none">• R12 – RIFIUTI LIQUIDI LINEA B.2RL	

6 CONSUMI, MOVIMENTAZIONE E STOCCAGGIO DI MATERIE PRIME E COMBUSTIBILI

6.1 Consumi e stoccaggio di materie prime

6.1.1 Consumi idrici

L'approvvigionamento idrico per gli usi domestici avviene esclusivamente dall'acquedotto.

L'approvvigionamento idrico per gli usi industriali (incluso le acque a servizio del sistema antincendio) avviene dalle acque trattate dell'impianto MISO, dalle acque di prima pioggia trattate, dalle acque di seconda pioggia e in caso di necessità anche dall'acquedotto.

6.1.2 Produzione di energia

Il progetto di modifica prevede anche la realizzazione di un impianto Fotovoltaico per conseguire un significativo risparmio energetico per la struttura servita mediante il ricorso a fonte energetica rinnovabile.

Verranno realizzati due impianti distinti e collegati: il primo sulla copertura del nuovo capannone, il secondo su una tettoia esterna.

L'impianto, denominato "Impianto1" (codice POD IT001E00236039), è di tipo grid-connected, la tipologia di allaccio è: trifase in media tensione multisezione. Ha una potenza totale pari a 163.200 kW e una produzione di energia annua pari a 192 577.02 kWh. (equivalente a 1 180.01 kWh/kW), derivante da 408 moduli che occupano una superficie di 784.18 m², ed è composto da 2 generatori.

6.1.3 Consumo di energia

L'azienda consuma energia elettrica dalla rete per l'alimentazione delle utilities, illuminazione, uffici etc. L'azienda ha un contratto di fornitura di energia elettrica con il Servizio Elettrico Nazionale per sopperire alle necessità aziendali.

L'installazione del nuovo impianto di inertizzazione e del nuovo impianto trattamento aria comporteranno un aumento del consumo di energia rispettivamente pari a circa 300 kW e 170 kW. Ulteriori incrementi di consumi sono riferibili alla pressa (35 KW) oltre all'impianto forza motrice per servizi accessori al nuovo capannone stimato in 10 KW. In totale, dunque, si stima che a regime il consumo totale possa essere di 1.200.000 KWh con un fattore di incremento pari a circa 4,5 rispetto l'ultimo consumo disponibile del 2021; il 16% di questi consumi sarà reso disponibile da fonti rinnovabili.

6.1.4 Gestione impianti di riscaldamento

In tutti gli uffici sono presenti pompe di calore, negli spogliatoi è presente riscaldamento a metano e l'acqua calda è prodotta da scaldabagni elettrici.

6.1.5 Stoccaggio di materie prime

Le materie prime sono stoccate in aree dedicate e opportunamente contrassegnate.

7 MATRICI AMBIENTALI

7.1 Emissioni in atmosfera

7.1.1 Stato di progetto

A conclusione dei lavori previsti dal progetto sarà attivata la nuova emissione convogliata denominata E1, alla quale confluiscono anche gli sfiati dei silos di nuova realizzazione. Di conseguenza le emissioni attualmente identificate con le sigle E1, E2 e E3 saranno in esercizio durante la fase transitoria prevista dal progetto e con la conclusione dei lavori saranno dismesse e sostituite dalla nuova emissione E1.

In considerazione del processo di lavorazione è stata suddivisa la gestione dei rifiuti all'interno dei due capannoni (esistente e ampliamento) in riferimento alle matrici e alle materie prime utilizzate.

I sistemi di abbattimento sono stati progettati in relazione agli inquinanti attesi dalle lavorazioni su specifiche tipologie di rifiuti. Nello specifico, è previsto per ogni capannone (esistente e in ampliamento) un sistema di abbattimento separato, distinto tra aspirazione centralizzata e localizzata, opportunamente dimensionato.

Per il dimensionamento del sistema di abbattimento acido/base è stata presa a riferimento la portata maggiore, ovvero: 42.500 mc/h.

È dunque prevista l'installazione di n. 2 impianti (a servizio rispettivamente del nuovo capannone e di quello esistente), ciascuno costituito da n. 2 scrubber di lavaggio per abbattimento degli inquinanti trasportati dalla corrente gassosa prelevata dai locali chiusi dove avvengono le lavorazioni dei rifiuti.

I sistemi di abbattimento in progetto:

- garantiranno a livello centralizzato n. 2 ricambi d'aria all'ora (cui sarà aggiunto l'ulteriore contributo derivante dall'aspirazione localizzata posizionata in corrispondenza dei punti ritenuti "critici" in termini emissivi ovvero: baie, miscelatore, vasche seminterrate e silos);
- il raggiungimento di rese di abbattimento pari a: 80% sulle polveri, metalli, ammoniaca e acido solfidrico, 50% su COV e SOV.

Il capannone esistente sarà dotato di:

- a) un sistema di aspirazione/abbattimento centralizzato: la ventilazione forzata del locale con estrazione dell'aria è asservita ad n. 1 ventilatore centrifugo che garantisce n. 2 ricambi d'aria. Tale impianto meccanico è associato ad un sistema di trattamento che abbatte il carico inquinante presente nell'aria aspirata dal capannone. Il dispositivo di trattamento è nel caso specifico costituito da n. 2 scrubber a singolo stadio in serie. Con questa tecnologia, l'effluente gassoso viene tratto a mezzo di:
 - Abbattitore 1: stadio di neutralizzazione NH_3 con stadio acido realizzato su un letto di trattamento con dosaggio di acido solforico (con tempo di contatto >1 secondo);
 - Abbattitore 2: stadio di neutralizzazione H_2S e abbattimento odori mediante stadio basico-ossidativo (soda e ipoclorito di sodio) – (tempo di contatto >2secondi).Ogni torre sarà seguita da filtro ferma gocce a funzionamento verticale per ridurre i trascinalamenti e favorire la condensazione di gocce. La soluzione di lavaggio viene portata in circolo continuo dalle pompe, collegate allevasche di contenimento liquidi e poi periodicamente inviata una volta esaurita, mediante scarico temporizzato, in apposito serbatoio in vetroresina da 30 mc dotato di bacino di contenimento opportunamente dimensionato. Il controllo dell'acido di neutralizzazione è gestito da strumentazione elettronica di controllo dei seguenti parametri: pH e Redox.
Le torri di lavaggio verticali sono costituite da una struttura autoportante a sezione circolare rinforzata in PP realizzata in settori.

Per il funzionamento degli impianti di abbattimento è previsto il dosaggio dei chemicals - coadiuvanti di adsorbimento identificabili in:

- acido solforico al 50%: contenuto in apposita cisterna di stoccaggio avente capacità di 3 mc in polietilene;
- ipoclorito di sodio al 15%: contenuto in apposita cisterna di stoccaggio avente capacità di 10 mc in polietilene;
- soda caustica al 30%: ciascuno contenuto in apposite cisterne di stoccaggio (ciascuna della capacità di 5 mc, in polietilene).

b) un sistema di aspirazione/abbattimento localizzato realizzato:

- a mezzo di un ventilatore centrifugo (portata: 2.500 mc/h - prevalenza: 400 mm c.a. - rumore < 85 dB a 1,5 m di distanza) connesso al sistema centralizzato di aspirazione e all'impianto di depurazione dell'aria sopra (scrubber a umido).
- in corrispondenza delle cinque vasche esistenti seminterrate (identificati con la sigla A1, A2, A3, A4 e A5 che sarà suddivisa tramite setti in vasca A5/P e A5/NP), tutte provviste di sistemi di chiusura automatici (serrande/teli copertura)

L'effluente aspirato, con il sistema localizzato, dalle vasche seminterrate (nelle quali è previsto il collocamento di rifiuti inquinanti da idrocarburi, sov clorurati e non, IPA e polveri), prima di arrivare allo scrubber a umido, viene inviato ad un filtro a maniche e a un filtro a carboni attivi.

La porzione ampliata del capannone sarà invece dotata di:

- a) un sistema di aspirazione/abbattimento centralizzato: l'aria del nuovo capannone sarà estratta da n. 1 ventilatore centrifugo (portata: 37.600 mc/h - prevalenza: 300 mm c.a. - rumore < 85 dB a 1,5 m di distanza) ;
- b) un sistema di aspirazione localizzato: in corrispondenza:
 - delle cinque baie (identificate con la sigla B1, B2, B3, B4 e B5), tutte provviste di sistemi di chiusura automatici (serrande/teli copertura);
 - dei quattro silos (identificati con la sigla B6, B7, B8, B9);
 - sul miscelatore.

Viene realizzata l'estrazione dell'aria con n. 1 ventilatore centrifugo (portata: 4.900 mc/h - prevalenza: 300 mm c.a. - rumore < 85 dB a 1,5 m di distanza) connesso con l'impianto di trattamento dell'aria captata, costituito da n. 2 scrubber a singolo stadio in serie, identici a quelli previsti nel capannone esistente.

Sistemi di abbattimento puntuali a servizio del nuovo impianto di miscelazione / inertizzazione

a) Nuovi Silos

A servizio dell'impianto di inertizzazione/miscelazione è prevista l'installazione di:

- n. 2 nuovi silos (B8 - B9) dedicati allo stoccaggio dei reagenti solidi polverulenti;
- n. 2 nuovi silos (B6 -B7) dedicati allo stoccaggio dei rifiuti solidi polverulenti da utilizzare anche in sostituzione delle materie prime;
- n. 1 serbatoio da 34 m³ (S10) dedicato allo stoccaggio dei rifiuti liquidi da utilizzare anche in sostituzione delle materie prime (denominato serb. 10).

I nuovi silos saranno tutti collettati al sistema di abbattimento centralizzato del nuovo capannone (emissione E1) in particolare gli sfiati dei silos dedicati allo stoccaggio di reagenti e/o rifiuti solidi polverulenti saranno dotati di un filtro abbattimento polveri mentre lo sfiato del serbatoio S10, dedicato allo stoccaggio dei rifiuti liquidi, sarà collegato direttamente al sistema di abbattimento centralizzato del nuovo capannone

b) Miscelatore

E' prevista l'installazione di un filtro a tessuto per l'aspirazione di polveri (realizzato con aspiratore centrifugo della potenza di 2.2 kW). Le polveri separate vengono raccolte nella tramoggia di raccolta con valvola di scarico a farfalla pneumatica per scarico diretto delle stesse nel mescolatore.

c) Bilance di pesatura dei materiali polverulenti

Su ciascuna bilancia saranno installati due filtri a cartuccia compatti.

Le emissioni originate dai punti di cui sopra da a) a c) saranno convogliate verso il sistema di abbattimento centralizzato del nuovo capannone (scrubber a umido) ed inviate al camino E1.

L'aria trattata (sia del capannone esistente che nella parte oggetto di ampliamento) verrà infine convogliata in atmosfera a mezzo di un unico camino E1 dotato di due punti di prelievo.

Il nuovo quadro emissivo dichiarato dal proponente è quello riportato in Tabella 1.

Tabella 1 – Quadro emissivo dichiarato dal Gestore (stato modificato a regime)

Sigla	Origine	Impianto di abbattimento	Portata	Durata emissione		Altezza camino	Dimensione sezione camino	Diametro del camino	Velocità	Valori limite	
			Nm³/h	h/g	g/a	m	mq	m	m/s	Inquinanti	mg/Nm³
E1	Capannoni (Tratt. Rifiuti) con collettamento sfiati dei silos	N.2 Scrubber singolo stadio (capannone esistente) + Filtro a maniche + Filtro a carboni attivi + N.2 Scrubber singolo stadio (capannone ampliamento)	85.000	12	260	17,00	1,54 circolare	1,4	15,4	Polveri	5
										NH ₃	20
										TVOC	40
										As, Cr VI, Co, Ni (Tabella A1 Classe II)	1
										Cd, Hg, Tl, (Tabella B Classe I)	0,1
										Cr III, Pb, Cu, Vn, Mn (Tabella B classe III)	5
										H ₂ S (Tabella C Classe II)	2
										SOV (Tabella A1 classe III)	5
										SOV (Tabella D classe I)	5
										SOV (Tabella D classe II)	20
									SOV Totali (SOV Tab. A1 classe III + SOV Tab. D classe I, II, III, IV, V)	20	
G1	Generatore termico	---	3.200	8	260	8	circolare	0,5	4,53	NOx	500
										SOx	1.700
ED1	Serbatoio S3	Filtro a carboni attivi + n. 1 gorgogliatore con soluzione di ipoclorito di sodio al 15%

Sigla	Origine	Impianto di abbattimento	Portata	Durata emissione		Altezza camino	Dimensione sezione camino	Diametro del camino	Velocità	Valori limite	
			Nm ³ /h	h/g	g/a	m	m ²	m	m/s	Inquinanti	mg/Nm ³
ED2	Serbatoio S4	Filtro a carboni attivi + n. 1 gorgogliatore con soluzione di ipoclorito di sodio al 15%
ED3	Serbatoi S5 e S6	Filtro a carboni attivi + n. 1 gorgogliatore con soluzione di ipoclorito di sodio al 15%
ED4	Serbatoio S38	Filtro a carboni attivi + n. 1 gorgogliatore con soluzione di ipoclorito di sodio al 15%
ED5	Serbatoi S42 e S45	Filtro a carboni attivi + n. 1 gorgogliatore con soluzione di ipoclorito di sodio al 15%

Nello stabilimento sono inoltre presenti:

- un gruppo elettrogeno di potenza elettrica nominale 350 kW alimentato a gasolio. Ai sensi dell'art. 272 comma 5 tale dispositivo, anche se messo in funzione in caso di situazioni critiche o di emergenza opera come parte integrante del ciclo produttivo dello stabilimento e pertanto deve essere autorizzato ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs 152/06 e smi. Comunque visto che la potenzialità è inferiore a 1 MW rientra nell'elenco degli impianti e delle attività dell'Allegato IV "Impianti e attività in deroga" alla Parte 1 alla Parte Quinta del D.Lgs 152/06 e smi; nello specifico alla lettera bb): "Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla Parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel";
- un laboratorio di analisi che rientra nell'elenco degli impianti e attività le cui emissioni sono scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D.Lgs 152/06 e smi in quanto ricompreso nell'elenco di cui all'Allegato IV Parte I lettera jj).
- gli sfiati dei serbatoi derivanti dalla sezione di trattamento rifiuti liquidi, identificati con la sigla S3, S4, S5, S6, S38, S42 e S45 e attualmente dotati di filtri a carboni attivi, saranno dotati anche di un sistema di gorgogliamento con una soluzione di ipoclorito di sodio al 15%. Allo stato attuale l'implementazione del sistema di abbattimento è già stata attuata sugli sfiati dei serbatoi S3 e S4.

Gli sfiati di tali serbatoi sono da considerarsi come emissioni convogliate ai sensi dell'art. 268 c. 1 lettera c) del D.Lgs 152/06 e smi.

7.1.2 Stato transitorio

Fino al completamento dei lavori relativi al progetto di modifica autorizzato, si conferma il quadro emissivo prescrittivo di cui all'AIA vigente, ad eccezione:

- del parametro "polveri" per il quale viene preso a riferimento quello riportato nella tabella 6.8 della BATc;

- dell'Emissione E3 per la quale si applicano gli stessi limiti autorizzati per le Emissioni E1-E2, in quanto a tale punto emissivo non è più collettata quella derivante dall'impianto Recol Srl.

A tal fine si fa riferimento alla Tabella A - Valori limite alle emissioni in atmosfera (stato transitorio) di cui al punto 8.7 del paragrafo "Limiti e Prescrizioni".

7.2 Scarichi idrici

Risulta già in esercizio uno scarico in fognatura delle acque depurate originate dall'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia e delle acque dei piezometri, in parte riutilizzate internamente come acqua industriale. Anche i reflui assimilati ai domestici sono scaricati in pubblica fognatura.

7.2.1 Acque reflue domestiche

Dall'impianto si origina uno scarico assimilato ad acque reflue domestiche secondo quanto disposto dall'art. 101 comma 7 lettera e) del D.Lgs. 152/06 e dall'art. 13 comma 1 lettera b) della L.R. 20/06.

Tale scarico è ricompreso al punto 1 della Tabella 1 dell'allegato 2 del Decreto del Presente della Giunta regionale 8 settembre 2008, n. 46/R "Regolamento di attuazione della legge regionale 31 maggio 2006, n. 20".

Lo scarico di cui trattasi recapita in pubblica fognatura e non è soggetto ad autorizzazione.

Deve comunque osservare quanto disposto dai regolamenti emanati dal soggetto gestore del Servizio Idrico Integrato ed approvati dall'Autorità d'Ambito.

7.2.2 Acque industriali

Gli scarichi industriali che si originano dall'impianto sono esclusivamente le acque derivanti dalla MISO che dopo trattamento sono scaricati in fognatura.

L'area d'impianto in esame infatti è inserita nell'anagrafe dei siti interessati da procedimento di bonifica con codice LI178 ed è attualmente soggetta a intervento di messa in sicurezza operativa (MISO). E' stata attivata una messa in sicurezza operativa sulle acque sotterranee, consistente in un sistema di pompaggio e trattamento delle acque .

Le acque captate dal sistema MISO da trattare sono indirizzate ad una cisterna da 30 m³. A valle del trattamento, che prevede un'unità di filtrazione a sabbia di quarzite e una a carboni attivi, sarà in opera una seconda vasca da 30 m³ per l'accumulo e il successivo reimpiego nel ciclo di processo dello Stabilimento, per il lavaggio e funzionamento di vari apparati impiantistici riconducibili all'attività di trattamento e smaltimento rifiuti.

7.2.3 *Acque meteoriche dilavanti*

L'installazione rientra tra le attività di cui all'Allegato 5 Tabella 5 del DPGRT 46/R/2008 e s.m.i. e pertanto il Gestore ha presentato, a seguito delle modifiche impiantistiche previste, un nuovo Piano di Gestione delle Acque Meteoriche Dilavanti conformemente all'Allegato 5 del regolamento D.P.G.R. 46/R di attuazione della L.R. 20/2006 e s.m.i. (*Allegato D Piano di Gestione delle Acque Meteoriche Dilavanti*).

Stato attuale

L'impianto allo stato attuale è configurato in modo tale che le acque meteoriche ricadenti sulle aree operative siano interamente raccolte in una vasca (V4) e gestite come rifiuti, mentre le acque meteoriche derivanti dalle superfici delle zone di transito sono invece inviate ad un sistema di raccolta e trattamento delle Acque Meteoriche Dilavanti Potenzialmente Contaminate, acque di prima pioggia, costituito da 2 vasche (V1 e V2).

Tale sistema è dimensionato per raccogliere fino a 5 mm di acqua per evento meteorico provenienti dalle aree dell'intero impianto Ecomar (nel quale è ricompresa anche l'area della Soc. Recol Srl), Esiste una terza vasca (V3) dedicata allo stoccaggio e controllo delle prime acque di seconda pioggia preventiva all'avvio delle medesime al ricettore finale (Fosso Campestre).

Lo scarico delle acque di seconda pioggia (provenienti dai soli piazzali di transito e dalle caditoie dei vari fabbricati) avviene nel Fosso Campestre in prossimità dell'impianto Ecomar.

Stato di progetto

Nello stabilimento Ecomar Italia S.p.a. di Vada, l'area interessata dalla gestione delle Acque Meteoriche Dilavanti (AMD) a seguito delle modifiche a progetto sarà pari a 19.565 mq; le superfici scolanti così come di seguito specificate:

- **565 mq** su cui sono svolte direttamente attività di gestione dei rifiuti e che corrisponde all'area di scarico delle autobotti. Le acque meteoriche insistenti su tale area sono cautelativamente considerate tutte Acque Meteoriche dilavanti Contaminate (AMC). Tali aree sono riconducibili a due piazzole dedicate al carico/scarico di autobotti; entrambe sono corredate da un sistema di captazione con grigliati e destinaste alla vasca V4. Le AMDC, raccolte nella vasca V4 sono poi trasferite nel serbatoio di stoccaggio n.5 e sono gestite come rifiuti liquidi;
- **15.000 mq** adibiti a viabilità, piazzali di manovra e alle attività di stoccaggio dei rifiuti, le cui acque meteoriche dilavanti sono gestite secondo il criterio delle acque meteoriche di prima pioggia (AMPP) e acque meteoriche di seconda pioggia;
- **4.000 mq** costituiti da edifici o coperture. Per le coperture del capannone in progetto, del capannone esistente e delle tettoie, è stata messa in atto una gestione separata rispetto alle acque potenzialmente contaminate e costituenti le AMPP. Per questo motivo, le AMD insistenti sulle superfici costituite dalle coperture, sono da considerarsi Acque Meteoriche Dilavanti Non Contaminante (AMDNC). Queste sono captate tramite sistema di gestione separato ed inviate ad una cisterna di accumulo interrata, posta all'esterno dell'area di impianto e dedicate all'irrigazione dell'area agricola adiacente allo stabilimento, di proprietà Ecomar Italia Spa. Il "troppo pieno" della cisterna di accumulo è previsto sia

veicolato “per gravità” al sistema di capofossi e fossette campestri, in parte esistente ed in parte in progetto di nuova realizzazione.

7.2.4 Sistemi di trattamento delle AMPP adottati

Per quanto riguarda le AMPP derivanti dalle aree scolanti relative alla viabilità, ai piazzali di manovra e alle aree di stoccaggio rifiuti, esse sono convogliate nella vasca di prima pioggia costituita da n. 3 comparti: V1, V2 e V3. Tale sistema è dimensionato per raccogliere un volume di acque di prima pioggia pari a 81 m³, valore che risulta ampiamente superiore al volume previsto di AMPP per evento meteorico (pari a circa 75 m³).

Le pompe sono programmate affinché entro la quarantottesima ora dalla fine dell'evento pluviometrico precedente le due vasche di prima pioggia siano svuotate, ripristinando così la situazione iniziale.

Le acque allontanate dalle vasche V1 e V2 sono stoccate all'interno di un serbatoio di accumulo, individuato con la sigla S8 e nel quale avviene un primo trattamento fisico di sedimentazione delle sabbie e di separazione per galleggiamento degli oli e delle sostanze fluttuanti in generale. Da qui una pompa, regolata da galleggianti di livello, invia l'acqua a trattamento verso un impianto di filtrazione su sabbia quarzifera e carbone attivo, assemblato su skid mobile in acciaio.

Le acque in uscita dal processo di filtrazione, sono indirizzate mediante altro pozzetto deviatore ad una cisterna da 30 m³ funzionalmente allo stoccaggio ed al riutilizzo nel ciclo di processo dello Stabilimento e per il lavaggio e funzionamento di vari apparati impiantistici riconducibili all'attività di trattamento e smaltimento rifiuti.

Il “troppo pieno” della vasca di accumulo è quindi collegato al collettore recapitante in fognatura nera comunale, ubicata in via dei Polveroni.

7.2.5 Acque Meteoriche successive a quelle di Prima Pioggia

Le AMD successive a quelle di prima pioggia (dette anche acque di seconda pioggia) sono indirizzate ad una cisterna da 30 m³ mediante un pozzetto deviatore. Il volume accumulato potrà quindi essere impiegato per il riutilizzo nel ciclo di processo dello Stabilimento, per il lavaggio e funzionamento di vari apparati impiantistici riconducibili all'attività di trattamento e smaltimento rifiuti e per riutilizzi vari che dovessero rendersi necessari.

La quota eccedente alla capacità della cisterna (30 mc) viene scaricata in acque superficiali.

7.3 Emissioni sonore

Il PCCA del Comune di Rosignano Marittimo (LI) ha inserito lo stabilimento dove opera la Ecomar Italia S.p.a. in Classe IV (aree di intensa attività umana). Le misure eseguite hanno verificato il rispetto dei limiti normativi ed in particolare il rispetto del limite assoluto di emissione e del limite assoluto di immissione. Dai valori acquisiti in ambiente esterno si è inoltre dedotto il rispetto del livello differenziale di immissione.

E' stata eseguita anche una Valutazione di impatto acustico previsionale effettuata per verificare gli eventuali impatti sul clima acustico in seguito alle modifiche in progetto che sono risultate all'interno dei limiti di norma.

Non viene mai eseguita attività in periodo notturno.

Il clima acustico sarà monitorato secondo quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo.

7.4 Gestione dei rifiuti prodotti

Oltre ai rifiuti derivanti dal ciclo trattamento/recupero, vengono prodotti rifiuti derivanti da manutenzioni, uffici etc... che sono gestiti in regime di deposito temporaneo definito ai sensi dall'art. 183 comma 1 lettera bb) e nel rispetto di quanto disposto dall'art.185 bis del D. Lgs. 152/06 e s.m.i..

Le aree adibite al deposito temporaneo dei rifiuti di cui sopra sono ben identificate ed i rifiuti stoccati nelle stesse saranno tenuti opportunamente divisi per tipologia (codice EER) in idonei contenitori, laddove necessari, aventi caratteristiche chimico-fisiche compatibili.

7.5 Suolo, sottosuolo e acque sotterranee

L'area dello Stabilimento Ecomar Italia spa di Vada è oggetto di una procedura di bonifica avviata nel gennaio 2006 ai sensi del D.M. 471/99 con l'avvio di un Piano di Caratterizzazione, successivamente adeguata al D.Lgs. 152/06 con l'individuazione del Modello Concettuale Definitivo, fino all'approvazione da parte degli Enti competenti nell'ottobre 2008 di un Progetto di Messa In Sicurezza Operativa (MISO) della matrice acqua sotterranea ad oggi attivo. La MISO consiste in un sistema di pompaggio e trattamento delle acque sotterranee ed è utilizzata per garantire un progressivo abbassamento delle concentrazioni degli analiti in superamento fino al raggiungimento delle CSC, come definite nella Tabella 2 Allegato 5 alla Parte IV del D.Lgs. 152/06. Il sistema garantisce contemporaneamente l'effetto barriera idraulica di contenimento mediante un pompaggio che determina la depressione della superficie piezometrica in corrispondenza dell'area interna dello stabilimento, ad indicare il conseguente richiamo dell'acqua di falda e quindi la captazione dei contaminanti. Il trend di abbassamento delle concentrazioni di contaminanti è controllato attraverso un opportuno sistema di monitoraggio. La MISO prevede l'emungimento delle acque sotterranee da tre pozzi. Attualmente le acque emunte sono stoccate in due serbatoi da 50 m³ ciascuno, per essere poi trattate in un impianto di depurazione dedicato. Le modifiche in progetto prevedono la ricollocazione in prossimità delle vasche di trattamento acque meteoriche del sistema di stoccaggio e trattamento delle acque provenienti dalla MISO.

Le modifiche in progetto prevedono la ricollocazione in prossimità delle vasche di trattamento acque meteoriche del sistema di stoccaggio e trattamento delle acque provenienti dalla MISO.

Il nuovo sistema di MISO prevederà la realizzazione di:

- N. 1 cisterna flessibile di capacità di 30 m3 denominata con la sigla S7 per lo stoccaggio delle acque in ingresso al sistema di trattamento;
- N.1 unità di filtrazione a sabbia di quarzite e N. 1 unità di filtrazione a carboni attivi;
- N. 1 cisterna flessibile di capacità di 30 m3 denominata con la sigla S8 per lo stoccaggio delle acque in uscita dal sistema di trattamento, in attesa di avvio allo scarico in pubblica fognatura.

Le due nuove cisterne flessibili (S7 e S8) andranno a sostituire i serbatoi ad oggi esistenti, per i quali è prevista la demolizione. La stazione di trattamento delle acque (costituita dalle due unità di filtrazione sopraccitate) sarà spostata e ricollocata nella nuova posizione.

7.6 Acque sotterranee

Per la caratterizzazione delle acque sotterranee il gestore effettua determinazioni quali-quantitative delle acque sotterranee attraverso i pozzi e i piezometri installati, sia mediante la misura del livello piezometrico, sia mediante la verifica che le concentrazioni dei parametri previsti siano inferiori ai valori limite di riferimento di cui alla Tab.2 All.5, titolo V, Parte IV del D. Lgs 152/06, allo scopo di verificare l'assenza di alterazioni imputabili all'impatto dell'azienda

In *Tabella 5.2.2 Acque sotterranee* del PmeC sono riportate le sigle dei piezometri e pozzi, con la frequenza e i parametri da monitorare.

7.7 Relazione di riferimento ex art. 29-ter lettera m)

Nella documentazione agli atti è presente la “*Verifica di assoggettabilità alla Relazione di riferimento*” (Elaborato Tecnico 10 alla domanda AIA).

Nel documento “ di cui sopra il Gestore, ai sensi del D.M. 95/2019, che non sussiste l’obbligo di elaborare la relazione di riferimento ex DM 104/2019.

Resta fermo l’obbligo di caratterizzazione e ripristino del sito al termine dell’attività.

7.8 Rischio incidente rilevante

Nella documentazione agli atti è presente la “*Verifica di assoggettabilità alla Seveso III*” (Elaborato Tecnico 11 alla domanda AIA).

Il Gestore si è dotato di una procedura mediante un software di registrazione e contabilizzazione dei rifiuti in ingresso al fine di monitorare i quantitativi dei rifiuti gestiti con lo scopo di rispettare le soglie previste dal D.Lgs. 105/2015.

Operativamente ECOMAR ITALIA S.p.A. ha adottato, all’interno del proprio Sistema di Gestione Integrato (SGI) Qua-lità-Ambiente-Sicurezza, una specifica istruzione operativa realizzata:

- in fase di pre-accettazione;
- in fase di programmazione dei conferimenti;
- in fase di accettazione;
- in fase di conferimento;

e finalizzata a individuare quali tra le sostanze in ingresso possono rientrare nel conteggio richiesto dal Decreto Seveso III e a verificare se tale ingresso comporti una variazione della situazione di stabilimento in termini di assoggettabilità.

La Soc. nella propria procedura interna associa ad ogni rifiuto le frasi di pericolo sulla base dei limiti previsti dal Regolamento (CE) n. 1272/2008 e s.m.i. a cui si riferisce.

Sulla base delle valutazioni effettuate, la Soc. dichiara che all'interno dello stabilimento di Vada:

- **non sono presenti** né previste categorie di sostanze pericolose in quantità pari o superiori alle quantità limite corrispondenti;
- **non sono presenti** né previste singole sostanze pericolose in quantità pari o superiori alle quantità limite corrispondenti;
- **non sono presenti** né previsti rifiuti, assimilati a categorie di sostanze pericolose, in quantità pari o superiori alle quantità limite corrispondenti;
- **non sono presenti** né previsti rifiuti, assimilati a singole sostanze pericolose, in quantità pari o superiori alle quantità limite corrispondenti;
- **non vengono superati** i valori limite di soglia dalla somma di sostanze ricadenti nelle categorie di pericolo per la salute;
- **non vengono superati** i valori limite di soglia dalla somma di sostanze ricadenti nelle categorie di pericolo fisico;
- **non vengono superati** i valori limite di soglia dalla somma di sostanze ricadenti nelle categorie di pericolo per l'ambiente.

Ne consegue che lo stabilimento **non è assoggettato** agli adempimenti previsti dal D.lgs. 105/2015.

7.9 Ripristino del sito a termine delle attività Ecomar

Nella documentazione agli atti è presente il Piano di Ripristino dell'area a cessazione dell'attività (Elaborato Tecnico 8 alla domanda AIA).

La dismissione del sito verrà limitata a tutte le strutture presenti che possano in ipotesi interferire con la successiva attività da esercire (es. serbatoi, bacini di contenimento, tubazioni e serbatoi sotterranei, ecc.) e non interesserà, invece, le strutture direttamente riutilizzabili nel prosieguo (es. impermeabilizzazione delle parti pavimentate in calcestruzzo, sistema di collettamento delle acque meteoriche, ecc.), così come le opere di pregio presenti (es. palazzina uffici, recinzione, ecc.)

In sintesi il Piano prevede che alla cessazione definitiva dell'attività

- Svuotamento dell'impianto*
- Bonifica dell'impianto.*
- Verifica dell'avvenuta bonifica.*

- d) *Rimozione delle apparecchiature elettriche ed elettromeccaniche.*
- e) *Rimozione dei serbatoi fuori terra.*
- f) *Rimozione delle opere murarie.*
- g) *Rimozione delle opere interrato.*
- h) *Monitoraggio delle acque sotterranee e del sottosuolo;*
- i) *Dismissione dell'impiantistica interna (nuovo impianto di miscelazione);*
- j) *Demolizione del nuovo capannone;*
- k) *Rimozione degli scrubber e dei nuovi silos*

8 LIMITI E PRESCRIZIONI

8.1 Comunicazione inizio e fine lavori

La Società, relativamente alle nuove opere edilizie, che dovranno essere realizzate nel rispetto del progetto presentato e autorizzato con il presente Atto rispettando anche quanto disposto in materia dal Comune di Rosignano Marittimo nel parere di competenza allegato alla Conferenza di Servizi nella seduta del 27/09/2023 e trasmesso con nota n.0443025 del 27/09/2023, dovrà effettuare la comunicazione di inizio e fine lavori conformemente a quanto stabilito dall'art. 6 comma 6 della DPGRT n. 13/R/2017.

8.2 Sistema di gestione ambientale

L'installazione risulta certificata UNI EN ISO 14001:2015 (Certificato n. 10000456944-MSACCREDIA-ITA rilasciato da DNV-GL con scadenza 02/07/2025) sia EMAS (Certificato n. C551717 del 28/06/2022 con scadenza 28/06/2025). La certificazione deve essere mantenuta e rinnovata. In caso di decadenza della certificazione dovrà essere data immediata comunicazione alla Regione Toscana adeguando le garanzie finanziarie già prestate.

8.3 Approvvigionamento e stoccaggio delle materie prime

Il Gestore dovrà comunicare annualmente, secondo le modalità definite nel PMeC, i quantitativi di materie prime e reagenti utilizzati nel ciclo produttivo.

8.4 Consumi idrici

Il Gestore deve esercire l'impianto in modo tale da ridurre il più possibile i consumi di risorse idriche. A questo proposito dovrà comunicare nella relazione annuale, secondo le modalità definite nel PMeC, i quantitativi di risorse idriche utilizzati, suddivisi per ogni tipologia di approvvigionamento.

8.5 Consumi energetici

a) Il Gestore deve esercire l'impianto in modo tale da ridurre il più possibile i consumi energetici. A questo proposito deve comunicare nella relazione annuale, secondo le modalità definite nel PMeC, i quantitativi totali di energia consumata.

b) Conformemente a quanto disposto dalla BAT 23, il gestore dovrà predisporre entro 60 giorni dalla notifica del presente Decreto il Piano di Efficienza Energetica e istituire il relativo registro, dandone comunicazione alla Regione Toscana e ad Arpat.

8.6 Scarichi idrici

8.6.1 Acque reflue domestiche

I reflui originati dai servizi igienici sono assimilati alle acque reflue domestiche. Lo scarico di tali reflui recapita in pubblica fognatura e non necessita di autorizzazione ma deve rispettare quanto disposto dal Regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato (ASA Spa).

8.6.2 Acque meteoriche dilavanti e acque originate dalla MISO

Lo scarico derivante dall'impianto di trattamento delle acque provenienti dalla MISO e delle acque di prima pioggia, recapita in pubblica fognatura e deve rispettare le prescrizioni impartite dal Gestore del Servizio Idrico Integrato (ASA Spa) con nota prot. n. 0028779/23 del 14/12/2023 in atti regionali prot.0565290 del 14/12/2023, sotto riportate:

1. Volumi

Volume massimo annuale autorizzato allo scarico: 2240 mc/anno (1900 mc di AMDC + acque MISO);

Volume max orario scaricabile: 4,68 l/ora

a) Il Gestore deve installare un idoneo misuratore di portata allo scarico. Le caratteristiche tecniche del misuratore di portata (numero di matricola, modello, serial number , etc) corredate da documentazione fotografica e l'indicazione in pianta dell'ubicazione dello stesso nonché della documentazione di avvenuta taratura, dovranno essere comunicati entro 20 giorni dal provvedimento di riesame dell'AIA ad ASA Spa e alla Regione Toscana.

b) Le letture del misuratore dovranno essere comunicate ad ASA Spa con cadenza semestrale.

2. Aspetti qualitativi

a) E' fatto assoluto divieto di invio in pubblica fognatura di sostanze pericolose. Non sono ammessi superamenti dei limiti dei parametri di cui alla Tab.3 Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs 152/06;

Per la caratterizzazione della qualità dello scarico il Gestore deve trasmettere ad ASA Spa (fino a ulteriore comunicazione) con cadenza mensile le analisi del refluo in uscita rispetto ai seguenti parametri:

AMDC, lavorazione e trattamento rifiuti liquidi, acque MISO
<i>Parametri principali:</i> COD, SST, Ntot e P
<i>Parametri Caratteristici:</i> pH, Conducibilità, Idrocarburi Totali, Metalli pesanti (Al, As, Hg, Cd, CrVI, Fe, Mn, Ni, Pb, Cu, Zn, Ba, Se, B, Sn)

b) Ecomar dovrà attivare un sistema di emergenza in caso di fuoriuscite che interessino il sistema fognario (rilasci, sversamenti, perdite...). In caso di anomalia di trattamento o incidente il Gestore dovrà fare opportuna segnalazione ad ASA Spa a mezzo di centralino Pronto Intervento e tramite PEC anche a Regione Toscana; ARPAT Area Vasta Costa Dipartimento di Livorno e Comune di Rosignano Marittimo;

c) Il Gestore dovrà dimostrare e garantire nel tempo il corretto stato di conservazione, manutenzione e funzionamento dell'impianto di trattamento secondo quanto previsto dal PMeC allegato al presente Decreto;

d) il titolare dello scarico, oltre ai controlli di cui sopra, deve eseguire i controlli secondo il PMeC allegato al present Decreto, rispettando tempistiche e tipologia di determinazioni indicate.

8.7 Emissioni in atmosfera

a) devono essere rispettati valori limite alle emissioni come di seguito specificato:

a.1) Stato transitorio: Fino al completamento dei lavori relativi al progetto di modifica autorizzato, si conferma il quadro emissivo prescrittivo di cui all'AIA vigente, ad eccezione:

- del parametro "polveri" per il quale viene preso a riferimento quello riportato nella tabella 6.8 della BATc;

- dell'Emissione E3 per la quale si applicano gli stessi limiti autorizzati per le Emissioni E1-E2, in quanto a tale punto emissivo non è più collettata quella derivante dall'impianto Recol Srl;

come di seguito riportato:

Tabella A - Valori limite alle emissioni in atmosfera (stato transitorio)									
Sigla	Origine	Impianto di abbattimento	Portata	Periodicità analisi emissioni	Frequenza manutenzione ordinaria impianto abbattimento	Durata emissione		Valori limite alle emissioni	
						h/g	g/a	inquinanti	mg/Nm ³
E1	Impianto di omogenizzazione	biofiltro	9.600	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	12	260	Polveri	5
								As, Cr VI, Co, Ni (Tabella A1 Classe II)	1
								Cd, Hg, Tl (Tabella B Classe I)	0,1
								Cr III, Pb, Cu, Vn, Mn (Tabella B Classe III)	5
								NH ₃	5
								H ₂ S	4
								SOV TAB A1 Cl III	5
								SOV TAB D Cl I	5
								SOV TAB D Cl II	20
SOV totali (SOV TAB A1 Cl III + SOV TAB D Cl. I,II,III,IV,V)	100								
E2	Impianto di omogenizzazione	biofiltro	9.600	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	12	260	Polveri	5
								As, Cr VI, Co, Ni (Tabella A1 Classe II)	0,1
								Cd, Hg, Tl (Tabella B Classe I)	1
								Cr III, Pb, Cu, Vn, Mn	5

								(Tabella B Classe III)	
								NH ₃	5
								H ₂ S	4
								SOV TAB A1 Cl III (a)	5
								SOV TAB D Cl I	5
								SOV TAB D Cl II	20
								SOV totali (SOV TAB A1 Cl III + SOV TAB D Cl. I,II,III,IV,V)	100
E3	Impianto di omogeneizzazione	Biofiltro	9.600	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	12	260	Polveri	5
								As, Cr VI, Co, Ni (Tabella A1 Classe II)	1
								Cd, Hg, Tl (Tabella B Classe I)	0,1
								Cr III, Pb, Cu, Vn, Mn (Tabella B Classe III)	5
								NH ₃	5
								H ₂ S	4
								SOV TAB A1 Cl III	5
								SOV TAB D Cl I	5
								SOV TAB D Cl II	20
								SOV totali (SOV TAB A1 Cl III + SOV TAB D Cl. I,II,III,IV,V)	100
G1	Generatore termico	...	3.200	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	12	260	NOx	500
								SOx	1700
ED1	Serbatoio S3	Filtro a carboni attivi + n. 1 gorgogliatore con soluzione di ipoclorito di sodio al 15%	...	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2
ED2	Serbatoio S4	Filtro a carboni attivi + n. 1 gorgogliatore con soluzione di ipoclorito di sodio al

		15%						
ED3	Serbatoi S5 e S6	Filtro carboni attivi ^a
ED4	Serbatoio S38	Filtro carboni attivi ^a
ED5	Serbatoi S42 e S45	Filtro carboni attivi ^a

a.2) Stato modificato a regime: A seguito della messa in esercizio della nuova emissione E1, a seguito del completamento dei lavori previsti dal progetto di modifica, il quadro emissivo prescrittivo è il seguente:

Tabella A1 - Valori limite alle emissioni in atmosfera (stato modificato a regime)						
Sigla	Origine	Impianto di abbattimento	Periodicità analisi emissioni	Frequenza manutenzione ordinaria impianto abbattimento	Valori limite alle emissioni	
					Inquinanti	mg/Nm ³
E1	Capannoni (Tratt. Rifiuti) con collettamento sfiati dei silos	N.2 Scrubber singolo stadio (capannone esistente) + Filtro a maniche + Filtro a carboni attivi + N.2 Scrubber singolo stadio (capannone ampliamento)	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	Polveri	5
					NH ₃	20
					TVOC	40
					As, Cr VI, Co, Ni (Tabella A1 Classe II)	1
					Cd, Hg, Tl, (Tabella B Classe I)	0,1
					Cr III, Pb, Cu, Vn, Mn (Tabella B classe III)	5
					H ₂ S (Tabella C Classe II)	2
					SOV (Tabella A1 classe III)	5
					SOV (Tabella D classe I)	5
					SOV (Tabella D classe II)	20
SOV Totali (SOV Tab. A1	20					

					classe III + SOV Tab. D classe I, II, III, IV, V)	
					Concentrazione degli odori	1000 ou _E /Nm ³
G1 (1)	Generatore termico	-	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	-	Polveri	50 (2); (3)
					NO _x	500 (3)
					SO _x	1700 (3)
					SO _x	350 (2); (3)
					CO	100 (2); (3)
ED1	Serbatoio S3	Filtro a carboni attivi + n. 1 gorgogliatore con soluzione di ipoclorito di sodio al 15%	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2
ED2	Serbatoio S4	Filtro a carboni attivi + n. 1 gorgogliatore con soluzione di ipoclorito di sodio al 15%	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2
ED3	Serbatoi S5 e S6	Filtro a carboni attivi + n. 1 gorgogliatore con soluzione di ipoclorito di sodio al 15%	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2
ED4	Serbatoio S38	Filtro a carboni attivi + n. 1 gorgogliatore con soluzione di ipoclorito di sodio al 15%	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2
ED5	Serbatoi S42 e S45	Filtro a carboni attivi + n. 1 gorgogliatore con soluzione di ipoclorito di sodio al 15%	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2	Vedi "Piano di Monitoraggio e Controllo" Allegato tecnico 2
GE	Gruppo elettrogeno	Impianti e attività di cui all'art. 272 comma 1 del D.Lgs 152/06 e smi (lettera bb) della Parte 1 dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs 152/06 e smi).				

Nota (1): Generatore termico classificabile come "Medi impianti di combustione esistenti alimentati a combustibili liquidi"
Nota (2): valori limite di emissione che dovranno essere rispettati entro le date previste dall'articolo 273bis, comma 5 del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.
Nota (3): Valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.

- b) deve essere rispettata la periodicità delle analisi alle emissioni e la frequenza degli interventi di manutenzione degli impianti di abbattimento secondo quanto indicato nel PMeC, in particolare deve essere rispettato il programma di manutenzione agli impianti di abbattimento presenti rispondendo alle indicazioni date dal costruttore in modo tale da garantire una funzionalità ottimale e un'efficienza costante nel tempo;
- c) I filtri a maniche a servizio degli sfiati dei nuovi silos dedicati allo stoccaggio dei reagenti solidi polverulenti e allo stoccaggio dei rifiuti solidi da utilizzare in sostituzione delle materie prime, devono essere dotati di un sistema di allarme (acustico e/o visivo) che dovrà attivarsi nel momento in cui il parametro di processo (differenziale di pressione), che garantisce il corretto funzionamento dell'impianto, esce dai limiti previsti dal costruttore;
- d) la data di messa in esercizio degli impianti dai quali si origina la nuova emissione E1, ai sensi del comma 6 art. 269 D. Lgs. 152/2006, deve essere comunicata alla Regione Toscana e ad Arpat Dipartimento di Livorno con un anticipo di almeno 15 giorni;
- e) il periodo intercorrente tra la messa in esercizio e la data messa a regime degli impianti di cui al comma 6 art. 269 D.Lgs. 152/2006, è 60 giorni;
- f) qualora ricorra la necessità di variare il periodo di cui al precedente punto, il Gestore deve presentare specifica e documentata richiesta ed attendere conferma da questa Amministrazione;
- g) devono essere effettuati, nel periodo continuativo di marcia controllata dell'impianto di durata non inferiore a dieci giorni, decorrenti dalla messa a regime dell'impianto di cui al comma 6 art. 269 D. Lgs. 152/2006, i campionamenti indicati nella Tabella C sottostante;

Tabella C - Programma di campionamenti per la marcia controllata (ex art. 269 c. 6 D.Lgs. 152/06)				
Sigla	Origine	Impianto di abbattimento	Inquinanti emessi	n° Campionamenti (1)
E1	Capannoni (Tratt. Rifiuti) con collettamento sfiati dei silos	N.2 Scrubber singolo stadio (capannone esistente) + Filtro a maniche + Filtro a carboni attivi + N.2 Scrubber singolo stadio (capannone ampliamento)	Polveri	3
			NH ₃	
			TVOC	
			As, Cr VI, Co, Ni (Tabella A1 Classe II)	
			Cd, Hg, Tl, (Tabella B Classe I)	
			Cr III, Pb, Cu, Vn, Mn (Tabella B classe III)	
			H ₂ S (Tabella C Classe II)	
			SOV (Tabella A1 classe III)	

			SOV (Tabella D classe I)	
			SOV (Tabella D classe II)	
			SOV Totali (SOV Tab. A1 classe III + SOV Tab. D classe I, II, III, IV, V)	
			Concentrazione degli odori	
Nota (1): ogni campionamento deve essere ricondotto a durata oraria				

- h) entro 60 giorni, a far data dalla loro effettuazione, devono essere comunicati alla Regione Toscana e ad Arpat Dipartimento di Livorno i risultati dei campionamenti di cui alla Tabella C. Sulla base degli esiti della marcia controllata questa Amministrazione si riserva la facoltà di procedere ad un riesame dell'atto ex art. 29- octies c. 4 del D.Lgs. 152/06 e smi;
- i) dovranno essere adottati i seguenti REGISTRI, aventi pagine numerate e firmate dal Gestore dello stabilimento:
- in conformità al punto 2.7 dell'allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 dovrà essere adottato il **registro delle analisi**. Al fine di semplificare la registrazione potrà essere fatto riferimento ai dati indicativi del certificato analitico il quale dovrà essere allegato al registro stesso;
 - in conformità al punto 2.8 dell'allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 dovrà essere adottato il **registro degli interventi sugli impianti di abbattimento**. Unitamente a quest'ultimo registro dovrà essere conservata copia delle prescrizioni del costruttore in merito alla frequenza di manutenzione degli impianti di abbattimento. La frequenza minima di controllo di buon funzionamento dei sistemi di abbattimento, in mancanza di indicazioni più restrittive da parte del costruttore, è comunque di 12 mesi. Sul registro dovranno essere annotati gli esiti di tali controlli, la data di effettuazione dell'intervento ed il tipo di intervento (ordinario, straordinario, riparazioni in corso, ecc.). La mancanza del registro o la sua non corretta compilazione comporta violazione delle prescrizioni. Sul "Registro della manutenzione e degli interventi sugli impianti di abbattimento", devono essere riportati anche gli interventi che non causano un'interruzione del funzionamento del sistema di abbattimento. Nel caso che gli interventi di manutenzione siano stati effettuati da ditte esterne, la Ditta dovrà conservare la relativa documentazione che attesti la tipologia di intervento effettuato;
- j) i registri devono essere resi disponibili ogni qualvolta ne venga fatta richiesta dai competenti organismi di controllo;
- k) ai sensi dei commi 1 e 3 dell'art. 29-undecies del D.Lgs 152/06 e smi, qualora si verifichi un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione il

Gestore dovrà informare la Regione Toscana Direzione Tutela dell'Ambiente ed Energia Settore Autorizzazioni Rifiuti e ARPAT Dipartimento di Livorno, entro le otto ore successive, fornendo unitamente dettagliate informazioni sulle azioni che si intende intraprendere per rientrare nei limiti autorizzati. Resta fermo l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. Il Gestore dovrà dare evidenza della risoluzione dell'anomalia mediante idonea documentazione provvedendo, se necessario, a effettuare controlli analitici straordinari, dandone preavviso di almeno 7 giorni lavorativi alla Regione Toscana Direzione Tutela dell'Ambiente ed Energia - Settore Autorizzazioni Rifiuti e ARPAT Dipartimento di Livorno;

- l) per tutti i parametri monitorati in discontinuo, in caso di superamento dei valori limite, devono essere prese tutte le misure urgenti per rientrare nei valori anche gestionali del caso, incluso l'eventuale riduzione o interruzione dell'attività produttiva o di parte di questa, finalizzate all'immediato ripristino delle condizioni di funzionamento ottimale e al rispetto dei limiti autorizzati. In caso di superamento di valori riscontrati a seguito di analisi periodiche discontinue effettuate dal Gestore ai sensi del comma 20 dell'art. 271 del D.Lgs 152/06 e smi, dovrà essere inviata entro 24 ore dall'accertamento, una comunicazione, alla Regione Toscana Direzione Tutela dell'Ambiente ed Energia Settore - Autorizzazioni Rifiuti e ad ARPAT Dipartimento di Livorno, con una relazione in cui siano indicate le motivazioni che possono avere determinato il superamento e gli eventuali interventi posti in essere per ridurre le emissioni;
- m) almeno annualmente le strumentazioni devono essere sottoposte alla procedura di taratura come previsto in Allegato VI alla Parte Quinta del D.lgs 152/06 e smi;
- n) gli autocontrolli periodici prescritti alle emissioni in atmosfera dovranno essere condotti con le seguenti modalità:
 - le analisi chimiche in discontinuo delle emissioni in atmosfera dovranno essere effettuate con la periodicità prescritta nel Piano di Monitoraggio e Controllo. I risultati di tali analisi effettuate sui prelievi al camino, dovranno essere resi disponibili in forma di certificato analitico entro 30 giorni dalla data di effettuazione. Tali certificati di analisi ordinatamente e cronologicamente archiviati dovranno essere conservati presso la Ditta a comprovare, in caso di controllo, il rispetto nel tempo dei valori limite assegnati. Tali certificati dovranno essere trascritti in apposito registro delle analisi;
 - i prelievi dei campioni al camino dovranno essere effettuati in conformità al punto 2.3 dell'Allegato VI alla parte V del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e cioè la durata dei campionamenti dovrà prevedere tre letture consecutive riferite ad un'ora di funzionamento nelle condizioni più gravose degli impianti produttivi ad essi collegati;
 - il Gestore dovrà segnalare via PEC almeno 15 gg prima del giorno fissato ad ARPAT Dipartimento di Livorno quanto segue:

1. la data e l'ora in cui intende effettuare i prelievi per consentire l'eventuale presenza dei tecnici del Dipartimento;
 2. il nome e il recapito telefonico del laboratorio che svolgerà le analisi;
 3. i metodi di campionamento e di analisi, nelle more dell'adozione del decreto di cui al comma 17 dell'art. 271 del Dlgs 152/06 e s.m.i., si applicano i metodi riportati nel PmcC;
- o) per quanto riguarda le emissioni odorigene il Gestore deve comunicare ad ARPAT - Dipartimento di Livorno, almeno 15 gg dall'effettuazione dei monitoraggi sui punti O1, O2, RO1, RO2, RO3 e sulle le emissioni convogliate (E1 - stato modificato) le modalità di campionamento e le metodiche utilizzate per tutti i parametri da monitorare;
- p) ciascun punto emissivo dovrà avere le seguenti caratteristiche:
- i camini devono possedere una sezione di sbocco diretta in atmosfera priva di ogni ostacolo che possa impedire l'innalzamento del pennacchio e la sua diffusione in ogni direzione. La sezione di sbocco del punto di emissione dovrà avere altezza uguale o superiore ad 1 metro rispetto alla linea di colmo del tetto dello stabile, ai parapetti ed a qualunque altro ostacolo o struttura distante meno di 10 metri;
 - i camini delle emissioni, per le quali è previsto un controllo analitico, devono essere provvisti di idonee prese per le misure ed i campionamenti, secondo quanto previsto dalle metodiche in vigore. Le postazioni e i percorsi dovranno essere correttamente dimensionati sulla base delle esigenze inerenti il campionamento e le misure eseguiti secondo le metodiche ufficiali;
 - le sorgenti emissive sottoposte ad autorizzazione dovranno essere contraddistinte con etichetta o contrassegno ben visibile, in prossimità del foro di prelievo, che indichi l'esatta sigla dell'emissione come contraddistinta in autorizzazione e nella planimetria depositata agli atti della Regione Toscana;
- q) il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le eventuali fasi di avviamento e di arresto;
- r) le velocità di cattura ai punti di convogliamento dovranno essere tali da minimizzare le emissioni diffuse nell'ambiente, tenuto anche conto dei flussi dovuti ai ricambi d'aria. Tutti i sistemi di captazione devono essere mantenuti in modo da permettere un corretto convogliamento delle emissioni al fine di evitare emissioni diffuse, in particolare attraverso porte e finestre;
- s) dovranno essere applicati tutti gli accorgimenti operativi finalizzati a minimizzare le emissioni diffuse all'interno dello stabilimento, adottando anche le tecniche previste dalla BAT n. 14 delle BATc;
- t) al fine di limitare le emissioni diffuse il Gestore dovrà realizzare l'automatizzazione dell'apertura/chiusura dei portoni dei capannoni in modo tale che il portone di accesso e quello di uscita non siano contemporaneamente aperti. I portoni di accesso dovranno essere normalmente chiusi qualora non vi sia il passaggio dei mezzi di trasporto rifiuti o eventuali

operazioni di manutenzione. I portoni dovranno essere immediatamente richiusi dopo il passaggio dei mezzi. I portoni di accesso e i sistemi di controllo dovranno essere sottoposti a regolare manutenzione al fine di garantirne la buona funzionalità. Le operazioni di apertura e chiusura dei cassoni contenenti rifiuti sfusi, dovranno tassativamente avvenire all'interno delle aree dei capannoni posti in depressione;

- u) dovranno essere riportate nella "Relazione annuale" le eventuali ore di funzionamento del gruppo elettrogeno di emergenza;
- v) si ricorda al Gestore l'onere di ottemperare agli eventuali adeguamenti ed obblighi specifici fissati in allegato tecnico 2 ("Documento tecnico con determinazione di valori limite di emissione e prescrizioni per le attività produttive") al Piano regionale per la qualità dell'aria ambiente (PRQA), approvato con DCRT 18 luglio 2018, n. 72, nei termini ivi previsti.

Centralina di monitoraggio dati meteorologici:

- w) i dati di vento registrati dalla centralina devono essere in gradi per la direzione del vento e l'acquisizione dei dati di direzione ed intensità di vento deve avvenire ogni 10-15 minuti. Il Gestore dovrà garantire il corretto funzionamento della centralina attraverso l'adozione di un piano di manutenzione periodica della stessa.

8.8 Emissioni sonore

- a) Preventivamente alle fasi di demolizione e costruzione dell'ampliamento impiantistico dovrà essere presentata la richiesta di deroga non semplificata, al Comune di Rosignano Marittimo, per le giornate lavorative ritenute più impattanti. La deroga, una volta ottenuta, dovrà essere trasmessa a Regione Toscana e ARPAT Area Vasta Costa Dipartimento di Livorno;
- b) in relazione alle proposte contenute nel "Piano di monitoraggio e controllo":
 - dovrà essere comunicato, entro 60 giorni dal ricevimento del presente Atto, il nome ed il numero di iscrizione all'elenco nazionale ENTECA del TCA che dovrà convalidare i contenuti del PMC presentato;
 - le misure del monitoraggio dovranno essere integrate con tecniche di calcolo previsionale che consentano di estendere all'area in esame i risultati dei rilievi fonometrici realizzati per la verifica della rumorosità indotta dalle sorgenti indagate e/o in casi complessi, a definire i contributi dovuti agli impianti dell'azienda";
 - deve essere utilizzata una strumentazione di misura/modalità di misura che permetta la registrazione, per ogni punto, anche dei livelli percentili L5, L10, L50, L90, L95 che andranno presentati con le altre risultanze del monitoraggio;
 - dovrà essere eseguito "un aggiornamento della documentazione di impatto acustico per la verifica del rispetto dei valori limite di emissione, immissione assoluta e differenziale, entro un anno dalla data di messa in opera delle modifiche impiantistiche a progetto", e comunque, ad ogni eventuale modifica impiantistica (sostanziale o non) che dovesse intervenire;
 - dovrà comunque essere mantenuta una frequenza quadriennale dell'autocontrollo, come proposto in Tabella 6.4.1 del PMeC;
 - dovrà essere verificata l'applicabilità delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti riportate nel paragrafo 1.4. "Rumore e vibrazioni" della "Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018.", con

particolare riferimento alla BAT 17, in relazione alla predisposizione di un protocollo di risposta in caso di rimostranze ed in caso in cui dal monitoraggio periodico risultasse il rischio di superamento dei limiti di legge (punti III e IV della BAT 17).

8.9 Rifiuti

- a) i rifiuti dovranno essere gestiti nel rispetto dei quantitativi e delle baie/aree autorizzati;
- b) su tutte le aree di stoccaggio/trattamento dovrà essere apposta idonea cartellonistica indicante il codice EER del rifiuto stoccato/trattato e le operazioni effettuate;
- c) i rifiuti oggetto di sola operazione D15/R13 non possono superare il periodo temporale di deposito pari a 12 mesi dalla presa in carico;
- d) il rifiuto che dopo trattamento chimico fisico D9 viene destinato a riempimento in miniera può essere conferito a tali impianti con operazione R5;
- e) le baie di stoccaggio del rifiuto trattato e destinato agli impianti di destinazione in miniera (operazione di destino R5 autorizzata dall'Autorità estera), poiché vincolato al rispetto degli standard di qualità di conferimento presso lo specifico impianto, devono essere ben identificate da specifica cartellonistica ed il rifiuto ivi contenuto deve essere mantenuto separato da quello da inviare ad altri impianti di destinazione finale.
Sulla scheda di processo deve essere annotata la specifica destinazione dell'impianto di miniera e nelle annotazioni devono essere riportate le finalità e obiettivi del processo stesso.
- f) Ogni qual volta che il Gestore individuerà un rifiuto tra quelli già presenti tra i rifiuti autorizzati in ingresso (Vedi Tabella 4) da utilizzare in sostituzione di un reagente dovrà trasmettere alla Regione documentazione relativa alla tipologia dei rifiuti, alla provenienza e quantità da utilizzare e alle caratteristiche chimico- fisiche confrontandole con quelle dei reagenti che si intende sostituire, evidenziando inoltre caratteristiche, potenziali impatti rispetto alle materie prime e performance dei reagenti che si intende sostituire. A seguito della presentazione della documentazione di cui sopra, la Regione, valuterà l'idoneità del rifiuto e ne darà formalmente apposita comunicazione alla Società. I rifiuti che saranno utilizzati, dovranno essere fin dall'inizio individuati e ritirati con operazione D9 e pertanto da conteggiare nel quantitativo di Mg/anno autorizzate per il trattamento D9;
- g) i rifiuti polverulenti destinati ad operazioni D15/R13 (in attesa della realizzazione dei nuovi silos di stoccaggio) dovranno essere stoccati in big bags nelle apposite aree previste sotto tettoia;
- h) i codici EER autorizzati e relative operazioni per codice sono riportati nella Tabella 4 *“Elenco dei EER e delle operazioni autorizzate”* del presente Allegato Tecnico;
- i) l'accettazione di rifiuti a composizione e origine non nota dovrà essere esclusa;
- j) quantità di rifiuti autorizzate:

Le quantità massime autorizzate per le operazioni di recupero R12, R13 e smaltimento D9, D13, D14 e D15 dell'Allegato B al D.Lgs. 152/06 sono quelle di seguito descritte:

Tabella 2 - Operazioni e quantitativi autorizzati			
Operazione	Quantità Mg/anno	Quantità Mg/giorno	Capacità stoccaggio istantaneo Mg
D9-D13-D14-R12	62.000 di cui max 35.000 di pericolosi (liquidi e solidi)	580	-
D15	76.500 di cui max 53.000 di pericolosi	900	1.700 di cui max 600 di pericolosi
R13			1.000 di cui max 600 di pericolosi

- k) al fine della tracciabilità le informazioni sui rifiuti presenti in impianto devono avere riscontro oggettivo sia attraverso la planimetria, sia con il sistema di registrazione previsto dalla normativa (registro di carico e scarico e FIR). E' necessario che i rifiuti presenti nelle aree siano sempre identificabili e riconducibili ai rispettivi FIR riportanti la medesima operazione e conseguentemente con la stessa annotati sul registro di carico/scarico;
- l) il gestore deve inserire nella relazione annuale le informazioni relative ai rifiuti secondo quanto indicato nel PMeC;
- m) i rifiuti incompatibili in quanto suscettibili di dar luogo a reazioni pericolose con sviluppo di sostanze esplosive, infiammabili e/o tossiche devono essere stoccati in sacchi/contenitori distinti per evitare ogni forma di contatto diretto tra loro;
- n) per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere utilizzati contenitori con adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico – fisiche del rifiuto stesso;
- o) sui contenitori mobili contenenti rifiuti devono essere applicati contrassegni o scritte indelebili indicanti il tipo di rifiuto contenuto ed il relativo EER e devono essere sistemati in aree ben definite da apposita segnaletica orizzontale e/o verticale;
- p) le operazioni di pre-trattamento (quali raggruppamento, accorpamento) dovranno essere effettuate adottando procedure atte a garantire la tracciabilità delle operazioni eseguite; il sistema interno di tracciabilità dovrà consentire di attestare gli accorpamenti di rifiuti in termini di incremento a formare i carichi in uscita;
- q) i rifiuti sottoposti a operazione di trattamento D9, prodotti da Ecomar possono subire un nuovo trattamento presso l'impianto stesso, in caso di non conformità del rifiuto riscontrata dall'impianto Ecomar o dall'impianto di destino. In tal caso il rifiuto dovrà essere di nuovo preso in carico nel registro di carico e scarico e deve essere consentita la rintracciabilità con il rifiuto originale. Inoltre il trattamento dovrà essere effettuato sulla singola partita di rifiuto risultato non conforme;
- r) prescrizioni relative alla miscelazione dei rifiuti:

- la miscelazione deve essere effettuata tra rifiuti con analoghe caratteristiche chimico-fisiche in condizioni di sicurezza, evitando rischi dovuti a eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi. La miscelazione deve essere finalizzata a produrre miscele di rifiuti ottimizzate ed omogenee;
- in riferimento alla miscelazione in deroga di cui all'art. 187 comma 1 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., per rifiuti pericolosi e non pericolosi destinati a impianto finale "termodistruzione" prescrive che la miscela venga caratterizzata come pericolosa e che la stessa sia identificata dalla somma delle classi di pericolo dei rifiuti pericolosi di partenza;
- le operazioni di miscelazione devono essere effettuate nel rispetto delle norme relative alla sicurezza dei lavoratori;
- è vietata la miscelazione di rifiuti che possano dar origine a sviluppo di gas tossici o molesti, a reazioni esotermiche e di polimerizzazione;
- la miscelazione dovrà essere effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite. In particolare dovranno essere registrate su apposito registro di miscelazione, con pagine numerate in modo progressivo e vidimate dalla Regione Toscana, le tipologie (codici EER e, per i rifiuti e le sostanze o materiali pericolosi, le caratteristiche di pericolosità) e le quantità dei rifiuti e delle sostanze o materiali miscelati.

Ciò anche al fine di rendere sempre riconoscibile la composizione della miscela di risulta avviata al successivo trattamento finale;

- sul registro di miscelazione dovrà essere indicato il codice EER attribuito alla miscela risultante;
- il Responsabile dell'impianto dovrà sempre verificare ed attestare la compatibilità dei singoli componenti sottoposti all'operazione di miscelazione;
- le operazioni di miscelazione devono essere condotte sotto la responsabilità del Tecnico Responsabile dell'impianto;
- dalle registrazioni sul registro di carico e scarico, di cui all'art. n. 190 del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., si dovrà poter risalire alle partite originarie che hanno generato il rifiuto;
- ogni singola partita di rifiuti derivante dalla miscelazione deve essere caratterizzata (comprendendo anche, ove necessario, specifica analisi) prima di essere avviata al relativo impianto di smaltimento o recupero;
- la partita omogenea di rifiuti risultante dalla miscelazione non dovrà pregiudicare l'efficacia del trattamento finale, né la sicurezza di tale trattamento;
- in conformità a quanto previsto dal decreto legislativo 36 del 13 gennaio 2003 è vietato diluire o miscelare rifiuti al solo fine di renderli conformi ai criteri di ammissibilità in discarica di cui all'articolo 7 del citato d.lgs. 36/03; in tal senso le singole partite di rifiuti devono possedere, già prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità alla discarica di destino;

- non è ammissibile, attraverso la miscelazione tra rifiuti o l'accorpamento di rifiuti con lo stesso codice EER o la miscelazione con altri materiali, la diluizione degli inquinanti per rendere i rifiuti compatibili a una destinazione di recupero, pertanto l'accorpamento e miscelazione di rifiuti destinati a recupero possono essere fatti solo se i singoli rifiuti posseggono già singolarmente le caratteristiche di idoneità per il recupero;
 - le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere conferite a soggetti autorizzati per il recupero/smaltimento finale o a successivi impianti di trattamento escludendo ulteriori operazioni di R12-R13- D13-D14-D15;
 - per le attività di miscelazione in deroga in aggiunta alle prescrizioni di cui sopra, il rifiuto deve essere preventivamente controllato a cura del responsabile dell'impianto, mediante una prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto per verificarne la compatibilità chimico-fisica. Il responsabile dell'impianto deve provvedere ad evidenziare l'esito positivo delle verifiche riportandolo sulle apposite schede di registrazione; dette registrazioni dovranno essere datate, numerate in maniera univoca e progressiva e riferite alla specifica verifica di compatibilità effettuata sui rifiuti destinati ad essere miscelati;
 - non possono essere oggetto di ulteriore miscelazione i rifiuti costituiti da miscele provenienti da impianti terzi di trattamento rifiuti;
- s) le operazioni di carico e scarico dei RAEE devono essere effettuate adottando criteri che garantiscano la protezione delle apparecchiature dismesse. In particolare le stesse non devono subire danneggiamenti che possono causare il rilascio di sostanze inquinanti o pericolose per l'ambiente o compromettere successive operazioni di recupero;
- t) deposito temporaneo: i rifiuti prodotti devono essere stoccati in deposito temporaneo con le modalità previste all'art.185 bis del D.Lgs.152/06 e s.m.i. e stoccati nelle apposite aree individuate in planimetria;
- u) I rifiuti autorizzati in ingresso contrassegnati dal EER 100199 sono riferiti esclusivamente al produttore indicato dal Gestore nella documentazione di cui alla nota in atti regionali prot. n.0102613 del 27/02/2023;
- v) nel caso in cui a seguito dell'operazione di miscelazione (D13-R12) effettuata secondo quanto indicato nel "Documento Tecnico di miscelazione _ rev Ottobre 2023", il rifiuto venga inviato ad impianti terzi di trattamento, al formulario del rifiuto in uscita dovrà essere allegata la scheda di miscelazione;
- w) in caso di spedizione transfrontaliera a seguito delle operazioni di miscelazione/trattamento presso l'impianto Ecomar, dovrà essere sempre garantito il collegamento diretto tra gli eventuali impianti intermedi e quelli che finalizzano il recupero/smaltimento finale.
- x) Il rifiuto in uscita dal trattamento D9 deve essere inviato a impianto di destino finale. Qualora si presentasse la necessità di invio a ulteriore trattamento deve essere data evidenza che l'impianto terzo utilizzi una tecnologia diversa per l'abbattimento di inquinanti non precedentemente trattati dall'impianto Ecomar;

- y) Le eventuali operazioni preliminari (quali a titolo esemplificativo adeguamento volumetrico, sconfezionamento, miscelazione e omogenizzazione), da effettuare sui rifiuti per cui è previsto il successivo trattamento D9 presso l'impianto Ecomar, sono ricomprese nell'operazione D9 stessa.
- z) l'operazione D9 svolta nelle vasche da A1 a A4 è riconosciuta solo se propedeutica al trattamento dei rifiuti prima del loro invio al nuovo impianto di inertizzazione nello stato a regime.
Nelle eventuali "situazioni di emergenza" causate da un malfunzionamento dell'impianto di inertizzazione che impedisce il completamento del trattamento in impianto Ecomar, solo i rifiuti presenti nelle suddette vasche potranno essere inviati ad altri impianti di trattamento fino al ripristino della funzionalità della linea D9;
- aa) Il controllo delle caratteristiche chimico fisiche dei rifiuti prodotti dal trattamento D9/D13/R12 non generati regolarmente deve essere effettuato per ogni lotto di produzione;
- ab) il lotto di produzione corrisponde alla massima quantità del lotto che può essere prodotto in riferimento alla capacità della Baia dove viene allocato. In alternativa sulla baia di riferimento verrà apposto cartello indicante la quantità di rifiuto che costituisce il lotto una volta definito e in attesa della analisi.
- ac) le baie relative ai lotti di produzione inoltre dovranno essere dotate di cartellonistica indicante i diversi flussi di rifiuto generato regolarmente e non regolarmente.

8.10 Rischio Incidente Rilevante

- a) ai fini del mantenimento dell'attività al di sotto delle soglie della normativa Seveso, il Gestore, mediante l'utilizzo degli strumenti gestionali adottati, dovrà essere in grado di dare evidenza del fatto che l'esercizio dell'impianto avvenga nei limiti autorizzati al di sotto delle soglie Seveso, rendendo disponibile, a seguito di eventuale richiesta degli enti di controllo, un report sintetico che rappresenti la situazione aggiornata dei quantitativi di sostanze/miscele e rifiuti pericolosi presenti a qualsiasi titolo nello stabilimento. Il modello gestionale utilizzato dall'azienda per il monitoraggio dei quantitativi di sostanze/miscele e rifiuti pericolosi dovrà quindi comprovare e fornire evidenza continuativa dell'esclusione dall'ambito di applicazione del D.Lgs. 105/2015 e smi e prevedere la restituzione in tempo reale della situazione delle giacenze suddivise per le diverse categorie di pericolosità dell'Allegato 1 parte 1 del D.Lgs. 105/2015 e smi, compresa l'applicazione delle sommatorie pesate di cui alla nota 4 dell'Allegato 1 del D.Lgs. 105/2015 e smi;

8.11 Altre prescrizioni

- a) i materiali di scavo, originati dagli interventi relativi alla realizzazione delle opere previste dal progetto di modifica, potranno essere gestiti come sottoprodotto ai sensi del DPR 120/2017 solo dopo la validazione da parte di ARPAT Area Vasta Costa Dipartimento di Livorno dei requisiti di qualità ambientale di cui all'art. 4 dello stesso decreto, riferiti sia al sito di produzione che al sito di destinazione;

- b) il Gestore prima della messa in esercizio dell'impianto di inertizzazione dovrà trasmettere alla Regione Toscana e ad ARPAT Area Vasta Costa Dipartimento di Livorno, il P&ID definitivo dell'impianto e le istruzioni operative per la sua gestione nelle quali dovranno essere indicate le modalità al fine di garantire che non ci sia commistione tra acque di lavaggio da cicli di lavorazione di rifiuti pericolosi e di rifiuti non pericolosi;

8.12 Prescrizioni in merito al PMeC

- a) il Gestore, ai sensi dell'art. 29-decies comma 2 del D.Lgs 152/06 e smi, dovrà effettuare gli autocontrolli e trasmetterne gli esiti secondo le modalità previste dallo specifico Piano di Monitoraggio e Controllo al Comune di Rosignano Marittimo, alla Regione Toscana e ad Arpat Dipartimento di Livorno;
- b) deve essere effettuata la determinazione del TVOC anche tramite stima, delle emissioni convogliate derivanti dagli sfiati dei serbatoi S3; S4; S5/S6; S38; S42/S45. Tale determinazione deve essere trasmessa alla Regione Toscana e ad Arpat Dipartimento di Livorno entro 60 giorni dall'implementazione del sistema di abbattimento a servizio degli sfiati. Entro tale termine devono essere trasmesse, alla Regione Toscana e ad ARPAT Dipartimento di Livorno, le procedure tecnico-gestionali degli impianti di abbattimento;
- c) In riferimento alla Tabella 7.3 del PMeC "Controlli sui punti critici", per i rifiuti che necessitano di trattamento per la conformità all'impianto di destino, il controllo sul parametro fuori specifica deve essere effettuato su ogni singolo lotto anche per i rifiuti generati regolarmente;
- d) la frequenza con la quale saranno effettuate le letture del misuratore di portata allo scarico nella pubblica fognatura dovrà essere almeno trimestrale.

9 APPLICAZIONE DELLE BAT

Al fine di assicurare l'adozione delle migliori tecniche disponibili e di garantire il rispetto dei requisiti dell'impianto di gestione rifiuti il Gestore ha presentato il documento: "Elaborato Tecnico 9 – Valutazione dell'Applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili – rev. 01 dicembre 2024" (per le parti applicabili all'installazione) con riferimento a: - Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018; Il documento di confronto con le BAT effettuato dal Gestore è riportato all'Elaborato 1 denominato "Valutazione dell'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili" di cui al presente documento Tecnico.

Tabella 4 “Elenco dei EER e delle operazioni autorizzate”

		RIFIUTI SOLIDI . POLVERI FANGHI					RIFIUTI LIQUIDI			STOCCAG GIO		RIFIUTI DA UTILIZZARE AL POSTO DEI REAGENTI
		A.1 DS	A.1 RS	A.2 DS	A.2 RS	A.3 DS	B.1 RL	B.2 DL	B.2 RL	C.RL - C.RS	C.DL - C.DS	A.3DS
CER	DESCRIZIONE	D14	R12	D13	R12	D9	R12	D14	R12	R13	D15	D9
1	RIFIUTI DERIVANTI DA PROSPEZIONE, ESTRAZIONE DA MINIERA O CAVA, NONCHÉ DAL TRATTAMENTO FISICO O CHIMICO DI MINERALI											
01 01	rifiuti prodotti dall'estrazione di minerali											
01 01 01	Rifiuti da estrazione di minerali metalliferi									x	x	
01 01 02	Rifiuti da estrazione di minerali non metalliferi									x	x	
01 03	rifiuti prodotti da trattamenti chimici e fisici di minerali metalliferi											
01 03 04*	Sterili che possono generare acido prodotti dalla lavorazione di minerale solforoso									x	x	
01 03 05*	Altri sterili contenenti sostanze pericolose									x	x	
01 03 06	Sterili diversi da quelli di cui alle voci 01 03 04 e 01 03 05	x	x	x	x	x				x	x	
01 03 07*	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose prodotti da trattamenti chimici e fisici di minerali metalliferi	x	x	x	x	x				x	x	
01 03 08	Polveri e residui affini diversi da quelli di cui alla voce 01 03 07	x	x	x	x	x				x	x	x

01 03 09	Fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 07									X	X		
01 04	rifiuti prodotti da trattamenti chimici e fisici di minerali non metalliferi												
01 04 07*	Rifiuti contenenti sostanze pericolose, prodotti da trattamenti chimici e fisici di minerali non metalliferi	X	X	X	X	X					X	X	
01 04 08	Scarti di ghiaia e pietrisco, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	X	X	X	X						X	X	
01 04 09	Scarti di sabbia e argilla	X	X	X	X						X	X	
01 04 10	Polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	X	X	X	X	X					X	X	
01 04 11	Rifiuti della lavorazione di potassa e salgemma, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07										X	X	
01 04 12	Sterili ed altri residui del lavaggio e della pulitura di minerali, diversi da quelli di cui alle voci 01 04 07 e 01 04 11	X	X	X	X	X					X	X	
01 04 13	rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	X	X	X	X	X					X	X	
01 05	fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione												
01 05 04	fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci	X	X	X	X	X					X	X	
01 05 05*	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli	X	X	X	X	X					X	X	
01 05 06*	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X					X	X	
01 05 07	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06	X	X	X	X	X					X	X	
01 05 08	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti cloruri, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06	X	X	X	X	X					X	X	

2	RIFIUTI PRODOTTI DA AGRICOLTURA, ORTICOLTURA, ACQUACOLTURA, SELVICOLTURA, CACCIA E PESCA, TRATTAMENTO E PREPARAZIONE DI ALIMENTI												
02 01	rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca												
02 01 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia											X	X
02 01 02	scarti di tessuti animali											X	X
02 01 03	scarti di tessuti vegetali											X	X
02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	X	X	X	X							X	X
02 01 07	rifiuti della silvicoltura											X	X
02 01 08*	rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X							X	X
02 01 09	rifiuti agrochimici diversi da quelli della voce 02 01 08											X	X
02 01 10	rifiuti metallici	X	X		X							X	X
02 02	rifiuti della preparazione e del trattamento di carne, pesce ed altri alimenti di origine animale												
02 02 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	X	X	X	X	X						X	X
02 02 03	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	X	X	X						X	X
02 02 04	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	X	X	X	X	X						X	X

02 03	rifiuti della preparazione e del trattamento di frutta, verdura, cereali, oli alimentari, cacao, caffè, tè e tabacco; della produzione di conserve alimentari; della produzione di lievito ed estratto di lievito; della preparazione e fermentazione di melassa												
02 03 01	Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti	x	x	x	x	x					x	x	
02 03 02	Rifiuti legati all'impiego di conservanti										x	x	
02 03 03	Rifiuti prodotti dall'estrazione tramite solvente	x	x	x	x						x	x	
02 03 04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	x	x	x	x	x					x	x	
02 03 05	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	x	x	x	x	x					x	x	
02 04	rifiuti prodotti dalla raffinazione dello zucchero												
02 04 01	Terriccio residuo delle operazioni di pulizia e lavaggio delle barbabietole										x	x	
02 04 02	Carbonato di calcio fuori specifica										x	x	
02 04 03	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	x	x	x	x	x					x	x	
02 05	rifiuti dell'industria lattiero-casearia												
02 05 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	x	x	x	x	x					x	x	
02 05 02	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	x	x	x	x	x					x	x	
02 06	rifiuti dell'industria dolciaria e della panificazione												
02 06 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	x	x	x	x	x					x	x	
02 06 02	rifiuti legati all'impiego di conservanti										x	x	
02 06 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	x	x	x	x	x					x	x	

04 01 07	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, non contenenti cromo										X	X	
04 01 08	cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo										X	X	
04 01 09	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura										X	X	
04 02	rifiuti dell'industria tessile												
04 02 09	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	X	X	X	X						X	X	
04 02 10	materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera)	X	X	X	X	X					X	X	
04 02 14*	rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici	X	X	X	X						X	X	
04 02 15	rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14	X	X	X	X	X					X	X	
04 02 16*	Tinture e pigmenti contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X					X	X	
04 02 17	tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16	X	X	X	X	X					X	X	
04 02 19*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X					X	X	
04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19	X	X	X	X	X					X	X	
04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze	X	X	X	X						X	X	
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate	X	X	X	X						X	X	
5	RIFIUTI DELLA RAFFINAZIONE DEL PETROLIO, PURIFICAZIONE DEL GAS NATURALE E TRATTAMENTO PIROLITICO DEL CARBONE												
05 01	rifiuti della raffinazione del petrolio												
05 01 02*	Fanghi da processi di dissalazione	X	X	X	X	X					X	X	

05 01 03*	Morchie depositate sul fondo dei serbatoi	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
05 01 04*	Fanghi acidi prodotti da processi di alchilazione	x	x	x	x	x		x	x	x	x	
05 01 05*	Perdite di olio						x			x	x	
05 01 06*	Fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature	x	x	x	x	x		x	x	x	x	
05 01 07*	Catrami acidi	x	x	x	x	x				x	x	
05 01 08*	Altri catrami	x	x	x	x	x				x	x	
05 01 09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x		x	x	x	x	
05 01 10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09	x	x	x	x	x				x	x	
05 01 11*	Rifiuti prodotti dalla purificazione di carburanti tramite basi									x	x	
05 01 12*	Acidi contenenti oli									x	x	
05 01 13	fanghi residui dell'acqua di alimentazione delle caldaie	x	x	x	x	x				x	x	
05 01 14	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento	x	x	x	x	x				x	x	
05 01 15*	Filtri argilla esauriti	x	x	x	x	x				x	x	
05 01 16	rifiuti contenenti zolfo prodotti dalla desolforizzazione del petrolio									x	x	
05 01 17	bitumi	x	x	x	x	x				x	x	
05 06	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento											
05 06 01*	Catrami acidi	x	x	x	x	x				x	x	
05 06 03*	Altri catrami	x	x	x	x	x				x	x	

05 06 04	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento	x	x	x	x	x				x	x	
05 07	rifiuti prodotti dalla purificazione e dal trasporto di gas naturale											
05 07 01*	rifiuti contenenti mercurio	x	x	x	x	x				x	x	
05 07 02	rifiuti contenenti zolfo	x	x	x	x	x				x	x	x
6	RIFIUTI DEI PROCESSI CHIMICI INORGANICI											
06 01	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di acidi											
06 01 01*	Acido solforico e acido solforoso									x	x	
06 01 02*	Acido cloridrico									x	x	
06 01 03*	Acido fluoridrico									x	x	
06 01 04*	Acido fosforico e fosforoso									x	x	
06 01 05*	Acido nitrico e acido nitroso									x	x	
06 01 06*	Altri acidi									x	x	x
06 02	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di basi											
06 02 01*	Idrossido di calcio	x	x	x	x	x				x	x	x
06 02 03*	Idrossido di ammonio									x	x	
06 02 04*	Idrossido di sodio e potassio	x	x	x	x	x				x	x	x
06 02 05*	Altre basi	x	x	x	x	x				x	x	x

06 03	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di sali, loro soluzioni e ossidi metallici											
06 03 11*	sali e loro soluzioni, contenenti cianuri									X	X	
06 03 13*	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	X	X	X	X	X				X	X	
06 03 14	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	X	X	X	X	X				X	X	
06 03 15*	ossidi metallici, diversi da quelli di cui alla voce 06 03 15	X	X	X	X	X				X	X	
06 03 16	ossidi metallici, contenenti metalli pesanti	X	X	X	X	X				X	X	
06 04	rifiuti contenenti metalli, diversi da quelli di cui alla voce 06 03											
06 04 03*	rifiuti contenenti arsenico	X	X	X	X	X				X	X	
06 04 04*	rifiuti contenenti mercurio	X	X	X	X	X				X	X	
06 04 05*	rifiuti contenenti altri metalli pesanti	X	X	X	X	X				X	X	
06 05	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti											
06 05 02*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X				X	X	
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02	X	X	X	X	X				X	X	
06 06	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti chimici contenenti zolfo, dei processi chimici dello zolfo e dei processi di desolfurazione											
06 06 02*	rifiuti contenenti solfuri pericolosi	X	X	X	X	X				X	X	
06 06 03	rifiuti contenenti solfuri, diversi da quelli di cui alla voce 06 06 02	X	X	X	X	X				X	X	

	biocidi organici											
06 13 02*	Carbone attivato esaurito (tranne 060702)	x	x	x	x	x				x	x	x
06 13 03	nerofumo				x					x	x	
06 13 04*	rifiuti della lavorazione dell'amianto										x	
06 13 05*	fuliggine									x	x	
7	RIFIUTI DEI PROCESSI CHIMICI ORGANICI											
07 01	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti chimici organici di base											
07 01 01*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri							x	x	x	x	
07 01 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri							x	x	x	x	
07 01 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri							x	x	x	x	
07 01 07*	Fondi e residui di reazione alogenati	x	x	x	x			x	x	x	x	
07 01 08*	Altri fondi e residui di reazione	x	x	x	x			x	x	x	x	
07 01 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati									x	x	
07 01 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	x	x	x	x	x				x	x	
07 01 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	x	x	x	x	x				x	x	
07 02	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso (PFFU) di plastiche, gomme sintetiche e fibre artificiali											
07 02 01*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri							x	x	x	x	

07 02 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri								X	X	X	X	
07 02 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri								X	X	X	X	
07 02 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati	X	X	X	X				X	X	X	X	
07 02 08*	Altri fondi e residui di reazione	X	X	X	X				X	X	X	X	
07 02 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X	X	X				X	X	X	X	
07 02 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X	X	X	X					X	X	
07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X					X	X	
07 02 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11	X	X	X	X	X					X	X	
07 02 13	rifiuti plastici	X	X	X	X	X					X	X	
07 02 14*	rifiuti prodotti da additivi, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X					X	X	
07 02 15	rifiuti prodotti da additivi, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 14	X	X	X	X	X					X	X	
07 02 16*	rifiuti contenenti silicone pericoloso	X	X	X	X						X	X	
07 02 17	rifiuti contenenti silicone diversi da quelli di cui alla voce 07 02 16	X	X	X	X	X					X	X	
07 03	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di coloranti e pigmenti organici (tranne 06 11)												
07 03 01*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri								X	X	X	X	
07 03 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri								X	X	X	X	
07 03 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri								X	X	X	X	
07 03 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati	X	X	X	X				X	X	X	X	

07 05	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti farmaceutici											
07 05 01*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri							x	x	x	x	
07 05 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri							x	x	x	x	
07 05 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri							x	x	x	x	
07 05 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati	x	x	x	x			x	x	x	x	
07 05 08*	Altri fondi e residui di reazione	x	x	x	x			x	x	x	x	
07 05 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati									x	x	
07 05 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	x	x	x	x					x	x	
07 05 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
07 05 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11	x	x	x	x	x				x	x	
07 05 13*	Rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
07 05 14	rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13	x	x	x	x	x				x	x	
07 06	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di grassi, lubrificanti, saponi, detergenti, disinfettanti e cosmetici											
07 06 01*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri							x	x	x	x	
07 06 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri							x	x	x	x	
07 06 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri							x	x	x	x	
07 06 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati	x	x	x	x			x	x	x	x	

07 06 08*	Altri fondi e residui di reazione	x	x	x	x					x	x	
07 06 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati									x	x	
07 06 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	x	x	x	x					x	x	
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	x	x	x	x	x				x	x	
07 07	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti della chimica fine e di prodotti chimici non specificati altrimenti											
07 07 01*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri							x	x	x	x	
07 07 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri							x	x	x	x	
07 07 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri							x	x	x	x	
07 07 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati	x	x	x	x					x	x	
07 07 08*	Altri fondi e residui di reazione	x	x	x	x					x	x	
07 07 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	x	x	x	x					x	x	
07 07 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	x	x	x	x					x	x	
07 07 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x	x		x	x	
07 07 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11	x	x	x	x	x	x	x		x	x	

08 02 03	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici									X	X	
08 03	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di inchiostri per stampa											
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro									X	X	
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro									X	X	
08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X			X	X	X	X	
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	X	X	X	X	X				X	X	
08 03 14*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X				X	X	
08 03 15	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14	X	X	X	X	X				X	X	
08 03 16*	Residui di soluzioni chimiche per incisione			X	X			X	X	X	X	
08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose									X	X	
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17									X		
08 03 19*	Oli dispersi							X	X		X	
08 04	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di adesivi e sigillanti (inclusi i prodotti impermeabilizzanti)											
08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X	X	X	X			X	X	X	X	
08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	X	X	X	X	X		X	X	X	X	
08 04 11*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X	X	X	X					X	X	
08 04 12	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11	X	X	X	X	X				X	X	
08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti							X	X	X	X	

	incluse nelle voci 160601, 160602 o 160603											
09 01 12	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11										X	
09 01 13*	Rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 090106										X	
10	RIFIUTI PRODOTTI DA PROCESSI TERMICI											
10 01	rifiuti prodotti da centrali termiche ed altri impianti termici (tranne 19)											
10 01 01	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 10 01 04)	X	X	X	X	X				X	X	X
10 01 02	ceneri leggere di carbone	X	X	X	X	X				X	X	X
10 01 03	ceneri leggere di torba e di legno non trattato	X	X	X	X	X				X	X	X
10 01 04*	ceneri leggere di olio combustibile e polveri di caldaia	X	X	X	X	X				X	X	
10 01 05	rifiuti solidi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi	X	X	X	X	X				X	X	X
10 01 07	rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi	X	X	X	X	X				X	X	X
10 01 09*	Acido solforico									X	X	
10 01 13*	ceneri leggere prodotte da idrocarburi emulsionati usati come carburante	X	X	X	X	X				X	X	
10 01 14*	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X				X	X	
10 01 15	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, diverse da quelli di cui alla voce 10 01 14	X	X	X	X	X				X	X	
10 01 16*	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X				X	X	
10 01 17	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 16	X	X	X	X	X				X	X	
10 01 18*	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti	X	X	X	X	X				X	X	

	sostanze pericolose											
10 01 19	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, diversi da quelli di cui alle voci 10 01 05, 10 01 07 e 10 01 18	x	x	x	x	x				x	x	
10 01 20*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
10 01 21	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 20	x	x	x	x	x				x	x	
10 01 22*	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x		x	x	x	x	
10 01 23	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22	x	x	x	x	x		x	x	x	x	
10 01 24	sabbie dei reattori a letto fluidizzato	x	x	x	x	x				x	x	
10 01 25	rifiuti dell'immagazzinamento e della preparazione del combustibile delle centrali termoelettriche a carbone	x	x	x	x	x				x	x	
10 01 26	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento	x	x	x	x	x				x	x	
10 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x		x					x	
10 02	rifiuti dell'industria del ferro e dell'acciaio											
10 02 01	rifiuti del trattamento delle scorie	x	x	x	x	x				x	x	
10 02 02	scorie non trattate	x	x	x	x	x				x	x	
10 02 07*	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
10 02 08	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 07	x	x	x	x	x				x	x	
10 02 10	scaglie di laminazione	x	x	x	x	x				x	x	
10 02 11*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	x	x	x	x	x				x	x	
10 02 12	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di	x	x	x	x	x				x	x	

	raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 11											
10 02 13*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
10 02 14	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13	x	x	x	x	x				x	x	
10 02 15	altri fanghi e residui di filtrazione	x	x	x	x	x				x	x	
10 03	rifiuti della metallurgia termica dell'alluminio											
10 03 02	frammenti di anodi									x	x	
10 03 04*	Scorie della produzione primaria									x	x	
10 03 05	rifiuti di allumina	x	x	x	x	x				x	x	
10 03 08*	Scorie saline della produzione secondaria									x	x	
10 03 09*	Scorie nere della produzione secondaria									x	x	
10 03 17*	rifiuti contenenti carbone della produzione degli anodi									x	x	
10 03 18	rifiuti contenenti carbone della produzione degli anodi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 17	x	x			x				x	x	
10 03 19*	polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
10 03 20	polveri dei gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 03 19	x	x	x	x	x				x	x	
10 03 21*	altre polveri e particolati (comprese quelle prodotte da mulini a palle), contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
10 03 22	altre polveri e particolati (comprese quelle prodotte da mulini a palle), diverse da quelle di cui alla voce 10 03 21	x	x	x	x	x				x	x	
10 03 23*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
10 03 24	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli	x	x	x	x	x				x	x	x

10 05 01	scorie della produzione primaria e secondaria										X	X	
10 05 03*	Polveri dei gas di combustione										X	X	
10 05 04	altre polveri e particolato	X	X	X	X	X					X	X	
10 05 05*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	X	X	X	X	X					X	X	
10 05 06*	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	X	X	X	X	X					X	X	
10 05 08*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	X	X	X	X	X					X	X	
10 05 09	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 05 08	X	X	X	X	X					X	X	
10 06	rifiuti della metallurgia termica del rame												
10 06 01	scorie della produzione primaria e secondaria										X	X	
10 06 02	impurità e schiumature della produzione primaria e secondaria										X	X	
10 06 03*	Polveri dei gas di combustione										X	X	
10 06 04	Altre polveri e particolato	X	X	X	X	X					X	X	
10 06 06*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	X	X	X	X	X					X	X	
10 06 07*	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	X	X	X	X	X					X	X	
10 06 09*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	X	X	X	X	X					X	X	
10 06 10	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 06 09	X	X	X	X	X					X	X	
10 07	rifiuti della metallurgia termica di argento, oro e platino												

10 07 01	scorie della produzione primaria e secondaria									X	X	X
10 07 02	impurità e schiumature della produzione primaria e secondaria									X	X	
10 07 03	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	X	X	X	X	X				X	X	
10 07 04	altre polveri e particolato	X	X	X	X	X				X	X	
10 07 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	X	X	X	X	X				X	X	
10 07 07*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli									X	X	
10 07 08	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 07 07	X	X	X	X	X				X	X	
10 08	rifiuti della metallurgia termica di altri minerali non ferrosi											
10 08 04	polveri e particolato	X	X	X	X	X				X	X	
10 08 08*	Scorie salate della produzione primaria e secondaria	X	X	X	X					X	X	
10 08 09	altre scorie									X	X	
10 08 12*	rifiuti contenenti catrame derivante dalla produzione degli anodi									X	X	
10 08 13	rifiuti contenenti carbone della produzione degli anodi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 12	X	X	X	X	X				X	X	
10 08 14	frammenti di anodi									X	X	
10 08 15*	polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose									X	X	
10 08 16	polveri dei gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 08 15	X	X	X	X	X				X	X	
10 08 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X				X	X	
10 08 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei	X	X	X	X	X				X	X	

	fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 17											
10 08 19*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	x	x	x	x	x				x	x	
10 08 20	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 19	x	x	x	x	x				x	x	
10 09	rifiuti della fusione di materiali ferrosi											
10 09 03	scorie di fusione	x	x	x	x	x				x	x	
10 09 05*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x					x	x	
10 09 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 05	x	x	x	x					x	x	
10 09 07*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x					x	x	
10 09 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07	x	x	x	x					x	x	
10 09 09*	polveri dei gas di combustione contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
10 09 10	polveri dei gas di combustione diverse da quelle di cui alla voce 10 09 09	x	x	x	x	x				x	x	
10 09 11*	altri particolati contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
10 09 12	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 09 11	x	x	x	x	x				x	x	
10 09 13*	Leganti per rifiuti contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
10 09 14	scarti di leganti diversi da quelli di cui alla voce 100913	x	x	x	x	x				x	x	
10 09 15*	scarti di prodotti rilevatori di crepe, contenenti sostanze pericolose									x	x	
10 09 16	scarti di prodotti rilevatori di crepe, diversi da quelli di cui alla voce 10 09 15	x	x	x	x	x				x	x	
10 10	rifiuti della fusione di materiali non ferrosi											

10 10 03	scorie di fusione	x	x	x	x	x					x	x	
10 10 05*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x						x	x	
10 10 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 05	x	x	x	x						x	x	
10 10 07*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x						x	x	
10 10 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 07	x	x	x	x						x	x	
10 10 09*	polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x					x	x	
10 10 10	polveri dei gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 09	x	x	x	x	x					x	x	
10 10 11*	altri particolati contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x					x	x	
10 10 12	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 10 11	x	x	x	x	x					x	x	
10 10 13*	Leganti per rifiuti contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x					x	x	
10 10 14	leganti per rifiuti diversi da quelli di cui alla voce 10 10 13	x	x	x	x	x					x	x	
10 10 15*	scarti di prodotti rilevatori di crepe, contenenti sostanze pericolose										x	x	
10 10 16	scarti di prodotti rilevatori di crepe, diversi da quelli di cui alla voce 10 10 15	x	x	x	x	x					x	x	
10 11	rifiuti della fabbricazione del vetro e di prodotti di vetro												
10 11 03	scarti di materiali in fibra a base di vetro	x	x	x	x	x					x	x	
10 11 05	polveri e particolato	x	x	x	x	x					x	x	
10 11 09*	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x					x	x	
10 11 10	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09	x	x	x	x	x					x	x	

10 11 11*	rifiuti di vetro in forma di particolato e poveri di vetro contenenti metalli pesanti (provenienti ad es. da tubi a raggi catodici)	x	x	x	x	x				x	x	
10 11 12	rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11	x	x	x	x	x				x	x	
10 11 13*	lucidature di vetro e fanghi di macinazione, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
10 11 14	lucidature di vetro e fanghi di macinazione, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 13	x	x	x	x	x				x	x	
10 11 15*	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
10 11 16	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 15	x	x	x	x	x				x	x	
10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17	x	x	x	x	x				x	x	
10 11 19	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
10 11 20	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 19	x	x	x	x	x				x	x	
10 12	rifiuti della fabbricazione di prodotti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione											
10 12 01	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	x	x	x	x	x				x	x	
10 12 03	polveri e particolato	x	x	x	x	x				x	x	
10 12 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	x				x	x	
10 12 06	stampi di scarto	x	x	x	x	x				x	x	
10 12 08	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	x	x	x	x	x				x	x	
10 12 09*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	

	metalli non ferrosi												
11 02 02*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica dello zinco (compresi jarosite, goethite)										X	X	
11 02 03	rifiuti della produzione di anodi per processi elettrolitici acquosi	X	X	X	X	X					X	X	
11 02 05*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X					X	X	
11 02 06	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05	X	X	X	X	X					X	X	
11 02 07*	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X					X	X	
11 03	rifiuti solidi e fanghi prodotti da processi di rinvenimento												
11 03 01*	Rifiuti contenenti cianuro										X	X	
11 03 02*	Altri rifiuti	X	X	X	X	X					X	X	
11 05	rifiuti prodotti da processi di galvanizzazione a caldo												
11 05 01	zinco solido										X	X	
11 05 02	ceneri di zinco	X	X	X	X	X					X	X	
11 05 03*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	X	X	X	X	X					X	X	
11 05 04*	Fondente esaurito										X	X	
12	RIFIUTI PRODOTTI DALLA LAVORAZIONE E DAL TRATTAMENTO FISICO E MECCANICO SUPERFICIALE DI METALLI E PLASTICA												
12 01	rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastiche												
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi	X	X	X	X	X					X	X	
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi	X	X	X	X	X					X	X	X

12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	x	x	x	x	x				x	x	x
12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi	x	x	x	x	x				x	x	x
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici	x	x	x	x	x				x	x	
12 01 06*	Oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)							x	x	x	x	
12 01 07*	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)						x	x	x	x	x	
12 01 08*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni						x	x	x	x	x	
12 01 09*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni						x	x	x	x	x	
12 01 10*	Oli sintetici per macchinari						x	x	x	x	x	
12 01 12*	Cere e grassi esauriti	x	x	x	x					x	x	
12 01 13	rifiuti di saldatura	x	x	x	x	x				x	x	
12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	x	x	x	x	x				x	x	
12 01 16*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16	x	x	x	x	x				x	x	x
12 01 18*	Fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	x	x	x	x	x				x	x	
12 01 19*	Oli per macchinari, facilmente biodegradabili						x	x	x	x	x	
12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x					x	x	
12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	x	x	x	x					x	x	

12 03	rifiuti prodotti processi di sgrassatura ad acqua e vapore (tranne 11)											
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio						X	X	X	X	X	
12 03 02*	Rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore						X	X	X	X	X	
13	OLI ESAURITI E RESIDUI DI COMBUSTIBILI LIQUIDI (TRANNE OLI COMESTIBILI ED OLI DI CUI AI CAPITOLI 05, 12 E 19)											
13 01	Scarti di oli per circuiti idraulici											
13 01 01*	Oli per circuiti idraulici contenenti PCB									X	X	
13 01 04*	Emulsioni clorurate						X	X	X	X	X	
13 01 05*	Emulsioni non clorurate						X	X	X	X	X	
13 01 09*	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati						X	X	X	X	X	
13 01 10*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati						X	X	X	X	X	
13 01 11*	Oli sintetici per circuiti idraulici						X	X	X	X	X	
13 01 12*	Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili						X	X	X	X	X	
13 01 13*	Altri oli per circuiti idraulici						X	X	X	X	X	
13 02	Scarti di olio motore, olio per ingranaggi e oli lubrificazione											
13 02 04*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati						X	X	X	X	X	
13 02 05*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati						X	X	X	X	X	
13 02 06*	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione						X	X	X	X	X	
13 02 07*	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente							X	X	X	X	

	biodegradabili											
13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione						x	x	x	x	x	
13 03	Oli isolanti e oli termovettori di scarto											
13 03 01*	Oli isolanti e termoconduttori contenenti PCB									x	x	
13 03 06*	Oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati , diversi da quelli di cui alla voce 130301							x	x	x	x	
13 03 07*	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati						x	x	x	x	x	
13 03 08*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori						x	x	x	x	x	
13 03 09*	Olio isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili						x	x	x	x	x	
13 03 10*	Altri oli isolanti e termoconduttori							x	x	x	x	
13 04	Oli di sentina											
13 04 01*	Oli di sentina della navigazione interna						x	x	x	x	x	
13 04 02*	Oli di sentina delle fognature dei moli						x	x	x	x	x	
13 04 03*	Altri oli di sentina della navigazione						x	x	x	x	x	
13 05	Prodotti dalla separazione olio / acqua											
13 05 01*	Rifiuti solidi delle camere a sabbia e prodotti di separazione olio / acqua	x	x	x	x	x				x	x	
13 05 02*	Fanghi di prodotti di separazione olio / acqua	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
13 05 03*	Fanghi da collettori	x	x	x	x	x		x	x	x	x	
13 05 06*	Oli prodotti dalla separazione olio / acqua						x	x	x	x	x	
13 05 07*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio / acqua						x	x	x	x	x	

15 01 01	imballaggi in carta e cartone	x	x		x					x		
15 01 02	imballaggi in plastica	x	x		x					x		
15 01 03	imballaggi in legno	x	x		x					x		
15 01 04	imballaggi metallici	x	x		x					x		
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	x	x		x					x		
15 01 06	imballaggi in materiali misti	x	x		x					x		
15 01 07	imballaggi in vetro	x	x		x					x		
15 01 09	imballaggi in materia tessile	x	x		x					x		
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	x	x	x	x					x	x	
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solidi porose pericolose (ad esempio amianto) compresi i contenitori a pressione vuoti										x	
15 02	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi											
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti, (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti) stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	x	x	x	x	x				x	x	
16	RIFIUTI NON SPECIFICATI ALTRIMENTI NELL'ELENCO											
16 01	veicoli fuori uso appartenenti a diversi modi di trasporto (comprese le macchine mobili non stradali) e rifiuti prodotti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla manutenzione di veicoli (tranne 13, 14, 16 06 e 16 08)											

	contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09											
16 02 11*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HCF									x	x	
16 02 12*	apparecchiature fuori uso contenenti amianto in fibre libere										x	
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diverse da quelle di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12									x	x	
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13									x	x	
16 02 15*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso									x	x	
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15									x	x	
16 03	prodotti fuori specifica e prodotti inutilizzati											
16 03 03*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x		x	x	x	x	x
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	x	x	x	x	x		x	x	x	x	x
16 03 05*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce	x	x	x	x	x		x	x	x	x	
16 05	gas in contenitori a pressione e prodotti chimici di scarto											
16 05 04*	gas in contenitori a pressione, (compresi gli halon) contenenti sostanze pericolose									x	x	
16 05 05	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04									x	x	
16 05 06*	sostanze chimiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	x	x	x	x			x	x	x	x	
16 05 07*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	x	x	x	x	x		x	x	x	x	

16 05 08*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	x	x	x	x			x	x	x	x	
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	x	x	x	x	x		x	x	x	x	
16 06	batterie ed accumulatori											
16 06 01*	batterie al piombo									x	x	
16 06 02*	batterie al nichel cadmio									x	x	
16 06 03*	batterie contenenti mercurio									x	x	
16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)									x	x	
16 06 05	altre batterie ed accumulatori									x	x	
16 06 06*	Elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta									x	x	
16 07	rifiuti della pulizia di serbatoi per trasporto e stoccaggio e di fusti (tranne 05 e 13)											
16 07 08*	Rifiuti contenenti oli	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
16 07 09*	Rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
16 08	catalizzatori esauriti											
16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)									x	x	
16 08 02*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	x	x	x	x	x				x	x	
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	x	x	x	x	x				x	x	
16 08 04	catalizzatori esauriti da cracking catalitico fluido (tranne 16 08 07)	x	x	x	x	x				x	x	

16 08 05*	catalizzatori esauriti contenenti acido fosforico	x	x	x	x	x				x	x	
16 08 06*	Liquidi esauriti usati come catalizzatori									x	x	
16 08 07*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
16 09	Sostanze ossidanti											
16 09 01*	Permanganati, ad esempio permanganato di potassio									x	x	
16 09 02*	Cromati, ad esempio cromato di potassio, dicromato di potassio o sodio									x	x	
16 09 03*	Perossidi ad esempio perossido d'idrogeno									x	x	
16 09 04*	Sostanze ossidanti non specificati altrimenti									x	x	
16 10	rifiuti liquidi acquosi destinati ad essere trattati fuori sito											
16 10 01*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose						x	x	x	x	x	
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01					x		x	x	x	x	x
16 10 03*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose						x	x	x	x	x	
16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03							x	x	x	x	
16 11	scarti di rivestimenti e materiali refrattari											
16 11 01*	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
16 11 02	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01	x	x	x	x	x				x	x	
16 11 03*	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	

	contenenti catrame											
17 03 01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	x	x	x	x	x				x	x	
17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	x	x	x	x	x				x	x	
17 03 03*	Catrame di carbone e prodotti contenenti catrame	x	x	x	x					x	x	
17 04	metalli (incluse le loro leghe)											
17 04 01	rame, bronzo, ottone									x	x	
17 04 02	alluminio									x	x	
17 04 03	piombo									x	x	
17 04 04	zinco									x	x	
17 04 05	ferro e acciaio									x	x	
17 04 06	stagno									x	x	
17 04 07	metalli misti									x	x	
17 04 09*	Rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
17 04 10*	Cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	x	x	x	x					x	x	
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	x	x	x	x					x	x	
17 05	terra (compreso il terreno proveniente da siti contaminati), rocce e fanghi di dragaggio											
17 05 03*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	x	x	x	x	x				x	x	
17 05 05*	fanghi di dragaggio, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	

17 05 06	fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05	x	x	x	x	x				x	x	
17 05 07*	pietrisco per massicciate ferroviarie, contenente sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
17 05 08	pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07	x	x	x	x	x				x	x	
17 06	materiali isolanti e materiali da costruzione contenenti amianto											
17 06 01*	materiali isolanti contenenti amianto										x	
17 06 03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose										x	
17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	x	x	x	x	x				x	x	
17 06 05*	materiali da costruzione contenenti amianto										x	
17 08	materiali da costruzione a base di gesso											
17 08 01*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01	x	x	x	x	x				x	x	
17 09	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione											
17 09 01*	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti mercurio	x	x	x	x	x				x	x	
17 09 02*	Rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti PCB (ad es. sigillanti contenenti PCB, pavimentazioni a base di resina contenente PCB, elementi stagni in vetro contenenti PCB, condensatori contenenti PCB)										x	
17 09 03*	Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti), contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	

18 02 08	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07									x	x	
19	RIFIUTI PRODOTTI DA IMPIANTI DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI, IMPIANTI DI TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE FUORI SITO, NONCHÉ DALLA POTABILIZZAZIONE DELL'ACQUA E DALLA SUA PREPARAZIONE PER USO INDUSTRIALE											
19 01	rifiuti da incenerimento o pirolisi di rifiuti											
19 01 02	Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	x	x	x	x	x				x	x	
19 01 05*	Residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	x				x	x	
19 01 06*	Rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e di altri rifiuti liquidi acquosi							x	x	x	x	
19 01 07*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	x				x	x	
19 01 10*	Carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi	x	x	x	x	x				x	x	
19 01 11*	Ceneri pesanti e scorie, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
19 01 12	Ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 11	x	x	x	x	x				x	x	x
19 01 13*	Ceneri leggere, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
19 01 14	Ceneri leggere, diverse da quelle di cui alla voce	x	x	x	x	x				x	x	x
19 01 15*	Ceneri di caldaia, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
19 01 16	Polveri di caldaia, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 15	x	x	x	x	x				x	x	x
19 01 17*	Rifiuti della pirolisi, contenenti sostanze pericolose									x	x	
19 01 18	Rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17	x	x	x	x	x				x	x	

19 01 19	Sabbie dei reattori a letto fluidizzato	x	x	x	x	x				x	x	
19 02	rifiuti prodotti da specifici trattamenti chimico-fisici di rifiuti industriali (comprese decromatazione, decianizzazione, neutralizzazione)											
19 02 03	Miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	x	x			x				x	x	
19 02 04*	Miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso	x	x			x				x	x	
19 02 05*	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose	x	x			x				x	x	
19 02 06	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05	x	x			x				x	x	
19 02 07*	Oli e concentrati prodotti da processi di separazione	x	x			x	x	x	x	x	x	
19 02 08*	Rifiuti combustibili liquidi contenenti sostanze pericolose									x	x	
19 02 09*	Rifiuti combustibili solidi contenenti sostanze pericolose									x	x	
19 02 10	Rifiuti combustibili, diversi da quelli di cui alle voci 19 02 08 e 19 02 09									x	x	
19 02 11*	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x				x	x	
19 03	rifiuti stabilizzati/solidificati (4)											
19 03 04*	Rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente stabilizzati	x	x							x	x	
19 03 05	Rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 190304	x	x							x	x	
19 03 06*	Rifiuti contrassegnati come pericolosi, solidificati	x	x							x	x	
19 03 07	Rifiuti solidificati diversi da quelli di cui alla voce 190306	x	x							x	x	
19 04	rifiuti vetrificati e rifiuti di vetrificazione											

19 04 01	Rifiuti vetrificati										X	X	
19 04 02*	Ceneri leggere ed altri rifiuti dal trattamento dei fumi	X	X	X		X					X	X	
19 04 03*	Fase solida non vetrificata	X	X	X		X					X	X	
19 04 04	Rifiuti liquidi acquosi prodotti dalla tempra di rifiuti vetrificati										X	X	
19 05	rifiuti prodotti dal trattamento aerobico di rifiuti solidi												
19 05 01	Parte di rifiuti urbani e simili non compostata										X	X	
19 05 02	Parte di rifiuti animali e vegetali non compostata										X	X	
19 05 03	Compost fuori specifica										X	X	
19 06	rifiuti prodotti dal trattamento anaerobico dei rifiuti												
19 06 03	Liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani										X	X	
19 06 04	Digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani										X	X	
19 06 05	Liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale										X	X	
19 06 06	Digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale										X	X	
19 07	percolato di discarica												
19 07 02*	Percolato di discarica, contenente sostanze pericolose											X	
19 07 03	Percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 19 07 02											X	
19 08	rifiuti prodotti dagli impianti per il trattamento delle acque reflue, non specificati altrimenti												
19 08 01	Vaglio	X	X	X	X	X						X	

19 08 02	Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	x	x	x	x	x					x		
19 08 05	Fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	x	x	x	x	x					x		
19 08 06*	Resine a scambio ionico saturate o esaurite	x	x	x	x	x					x		
19 08 07*	Soluzione e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico										x		
19 08 08*	Rifiuti prodotti da sistemi a membrana, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x					x		
19 08 09	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	x	x	x	x			x	x		x		
19 08 10*	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 190809	x	x	x	x		x	x	x	x	x		
19 08 11*	Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x					x		
19 08 12	Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 11	x	x	x	x	x					x		
19 08 13*	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x					x		
19 08 14	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	x	x	x	x	x					x		
19 09	rifiuti prodotti dalla potabilizzazione dell'acqua o dalla sua preparazione per uso industriale												
19 09 01	Rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari	x	x	x	x	x					x	x	
19 09 02	Fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua	x	x	x	x	x					x	x	
19 09 03	Fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione	x	x	x	x	x					x	x	
19 09 04	Carbone attivo esaurito	x	x	x	x	x					x	x	x
19 09 05	Resine a scambio ionico saturate o esaurite	x	x	x	x	x					x	x	

19 09 06	Soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico	x	x	x	x	x					x	x	
19 10	rifiuti prodotti da operazioni di frantumazione di rifiuti contenenti metallo												
19 10 01	Rifiuti di ferro e acciaio	x	x	x	x						x	x	
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi	x	x	x	x						x	x	
19 10 03*	Fluff - frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose	x	x			x					x	x	
19 10 04	Fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03	x	x	x	x	x					x	x	
19 10 05*	Altre frazioni, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x					x	x	
19 10 06	Altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05	x	x	x	x	x					x	x	
19 11	rifiuti prodotti dalla rigenerazione dell'olio												
19 11 01*	Filtri di argilla esauriti	x	x	x	x	x					x	x	
19 11 02*	Catrami acidi	x	x	x	x	x					x	x	
19 11 03*	Rifiuti liquidi acquosi						x	x	x		x	x	
19 11 04*	Rifiuti prodotti dalla purificazione di carburanti tramite basi										x	x	
19 11 05*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x					x	x	
19 11 06	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05	x	x	x	x	x					x	x	
19 11 07*	Rifiuti prodotti dalla purificazione dei fumi	x	x	x	x	x					x	x	
19 12	rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti (ad esempio selezione, triturazione, compattazione, riduzione in pellet) non specificati altrimenti												

19 12 01	Carta e cartone										X	X	
19 12 02	Metalli ferrosi										X	X	
19 12 03	Metalli non ferrosi										X	X	
19 12 04	Plastica e gomma										X	X	
19 12 05	Vetro										X	X	
19 12 06*	Legno contenente sostanze pericolose										X	X	
19 12 07	Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06										X	X	
19 12 08	Prodotti tessili										X	X	
19 12 09	Minerali (ad esempio sabbia, rocce)										X	X	
19 12 10	Rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)										X	X	
19 12 11*	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X					X	X	
19 12 12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	X	X	X	X	X						X	
19 13	rifiuti prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni e risanamento delle acque di falda												
19 13 01*	Rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X					X	X	
19 13 02	Rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01	X	X	X	X	X					X	X	
19 13 03*	Fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, contenenti sostanze pericolose	X	X	X	X	X					X	X	
19 13 04	Fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03	X	X	X	X	X					X	X	

20 01 39	Plastica										x		
20 01 40	Metallo										x		
20 01 41	Rifiuti prodotti dalla pulizia di camini e ciminiere										x		
20 02	rifiuti prodotti da giardini e parchi (inclusi i rifiuti provenienti da cimiteri)												
20 02 01	Rifiuti biodegradabili										x		
20 02 02	Terra e roccia										x		
20 02 03	Altri rifiuti non biodegradabili										x		
20 03	altri rifiuti urbani												
20 03 03	Residui della pulizia stradale	x	x	x	x	x					x	x	
20 03 06	Pulizia fognatura	x	x	x	x	x					x	x	
20 03 07	Rifiuti ingombranti										x	x	



Regione Toscana



Rosignano M.mo

Impianto di gestione di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi
ubicato in Via Polveroni n. 9/11, Fraz. Vada a Rosignano M.mo (LI)

PROCEDIMENTO DI RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA)

ai sensi dell'art. 29-octies e modifica non sostanziale ai sensi dell'art. 29 nonies del
d.lgs. 152/2006 e s.m.i.



Sede Legale:

Via Pisana Livornese Nord, 9 – 57014 Collesalveti (LI)
Tel. +39 0586 96371 - Fax. +39 0586 963737
P. IVA e Cod. Fisc. 01001190493
[pec: ecomar@pec.ecomaritalia.it](mailto:ecomar@pec.ecomaritalia.it)

Sede Stabilimento di Vada:

Via dei Polveroni, 9/11 Fraz. Vada – 57018 Rosignano Marittimo (LI)
Tel. +39 0586 963785 - Fax. +39 0586 963737

ELABORATO TECNICO 9

Valutazione dell'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili

Data emissione:

Rev 1 del Dicembre 24

COORDINAMENTO GENERALE:



**Impianto di gestione di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi
ubicato in Via Polveroni n. 9/11, Fraz. Vada a Rosignano M.mo (LI)**

PROCEDIMENTO DI RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA)

**ai sensi dell'art. 29-octies e modifica non sostanziale ai sensi dell'art. 29 nonies del
d.lgs. 152/2006 e s.m.i.**

Redatto Ecomar Italia Spa

ELABORATO TECNICO 9

Valutazione dell'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili

Data emissione:

Rev 1 del Dicembre 24

1 CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT
1.1 PRESTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:	SI	SI	<p>I. impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione</p> <p>III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: a) struttura e responsabilità b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza c) comunicazione d) coinvolgimento del personale e) documentazione f) controllo efficiente dei processi g) programmi di manutenzione h) preparazione e risposta alle emergenze i) rispetto della legislazione ambientale</p> <p>V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED – <i>Reference Report of Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM</i>) b) azione correttiva e preventiva c) tenuta di registri d) verifica indipendente (ove praticabile) interna ed esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e gestito correttamente.</p> <p>VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace.</p> <p>VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite</p> <p>VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un</p>	L'azienda applica le procedure di gestione ambientale proprie del Sistema di Gestione Integrato (SGI) implementato ed attivo, conformemente alle norme UNI EN ISO 14001, UNI ISO 45001 e UNI EN ISO 9001, secondo la quale l'azienda è certificata.	Nel mese di giugno 2022 la società ha conseguito l'Audit per la certificazione EMAS. Rimane in attesa del rilascio del certificato da parte degli enti preposti.

1 CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT
1.1 PRESTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
				nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2) XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3) XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5) XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5) XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12) XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17)		

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito	SI	SI	<p>a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti</p> <p>Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	L'azienda ha stilato un apposito PROTOCOLLO DI GESTIONE RIFIUTI (Allegato K alla Relazione Tecnica) all'interno del quale è specificato il dettaglio delle procedure di preaccettazione, accettazione e caratterizzazione dei rifiuti.	

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
		SI	SI	<p>b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti</p> <p>Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	<p>L'azienda ha stilato un apposito PROTOCOLLO DI GESTIONE RIFIUTI (Allegato K alla Relazione Tecnica) all'interno del quale è specificato il dettaglio delle procedure di preaccettazione, accettazione e caratterizzazione dei rifiuti.</p>	
		SI	SI	<p>c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti.</p> <p>Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto. Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di preaccettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di preaccettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento</p>	<p>L'azienda ha stilato un apposito PROTOCOLLO DI GESTIONE RIFIUTI (Allegato K alla Relazione Tecnica) all'interno del quale è specificato il dettaglio delle procedure di tracciabilità dei rifiuti che consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto.</p>	

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
				e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.		
		SI	SI	<p>d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita.</p> <p>Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	La qualità del rifiuto in uscita è assicurata dai controlli sui rifiuti prodotti, nel PMC e nel PROTOCOLLO DI GESTIONE RIFIUTI in Allegato K alla Relazione Tecnica .	

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
		SI	SI	<p>e. Garantire la segregazione dei rifiuti</p> <p>I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.</p>	<p>All'interno del PROTOCOLLO DI GESTIONE DEI RIFIUTI in Allegato K alla Relazione Tecnica si riportano tutti i dettagli in merito alle modalità di stoccaggio dei rifiuti.</p>	
		SI	SI	<p>f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura.</p> <p>La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento.</p> <p>I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	<p>Le modalità operative e gestionali in merito all'attività di miscelazione sono descritte nel dettaglio all'interno del PROTOCOLLO DI GESTIONE DEI RIFIUTI in Allegato K alla Relazione Tecnica e relativa Istruzione Operativa (IOP) "Miscelazione/Omogenizzazione Stabilimento Vada".</p>	<p>Si fa presente che, tra le modifiche in progetto, l'azienda richiede la riattivazione della miscelazione in deroga al comma 1 dell'art. 187 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. sui rifiuti solidi ovvero:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ miscelazione di rifiuti pericolosi con differenti HP (anche se aventi stesso codice CER); ▪ miscelazione di rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi; <p>Tutti i dettagli in merito sono riportati nel PROTOCOLLO GESTIONE RIFIUTI e relativa ISTRUZIONE OPERATIVA.</p>

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
		SI	SI	<p>g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso</p> <p>La cernita dei rifiuti solidi in ingresso ⁽¹⁾ mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. Può comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> - separazione manuale mediante esame visivo; - separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli; - separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici; - separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aeraulica, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; - separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura. <p>(1)</p>	<p>La cernita in ingresso viene effettuata attraverso separazione manuale dei rifiuti mediante esame visivo, e separazione dei metalli ferrosi e non ferrosi.</p> <p>Per i dettagli sui controlli sui rifiuti in ingresso si rimanda a quanto dettagliato all'interno del PROTOCOLLO DI GESTIONE RIFIUTI (Allegato K alla Relazione Tecnica).</p>	

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il	<p>BAT 3.</p> <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</p>	SI	SI	<p>i. informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni; <p>ii. informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità 	<p>All'interno dell'Allegato Tecnico 1 dell'A.D. n.48 del 13.03.2014 è riportato il dettaglio delle tecniche impiegate per il trattamento delle acque.</p> <p>I controlli sui punti di scarico SC2 ed SC3 che l'azienda effettua rispettivamente semestralmente e annualmente forniscono le informazioni in merito alle caratteristiche del flusso dei</p>	<p>In merito alle emissioni convogliate, oggetto delle modifiche in progetto, si riportano, all'interno dell'Elab. Tecnico 1 - Relazione Tecnica, i dettagli sul nuovo sistema di abbattimento delle emissioni di futura installazione dal quale si originerà una sola emissione convogliata denominata con la sigla E1.</p>

trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:			<ul style="list-style-type: none"> b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr. BAT 52) iii. informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: <ul style="list-style-type: none"> a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri). 	reflui, secondo quanto richiesto dal PMC. I controlli semestrali effettuati sui 4 punti emissivi autorizzati, E1, E2, E3 e G1 riportano tutte le informazioni inerenti le caratteristiche dei flussi gassosi.	Pertanto le emissioni E2 ed E3 non ci saranno più.
--	--	--	--	---	--	--

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 4. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito	SI	SI	a. Ubicazione ottimale del deposito Le tecniche comprendono: 1.ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc., 2.ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito).	Le aree di stoccaggio e deposito rifiuti non risultano limitrofe a recettori sensibili.	Per ridurre al minimo la movimentazione dei rifiuti all'interno dell'impianto, l'azienda ha predisposto l'acquisto di una pesa certificata per i colli. Questa sarà posizionata sotto la tettoia adiacente all'officina (in zona non adibita allo stoccaggio dei rifiuti) come indicato nell' Elaborato tecnico 2.3B - Planimetria stato modificato. L'installazione della pesa nell'area di stoccaggio eviterà che i rifiuti in colli siano trasportati per lunghe tratte all'interno dell'impianto.
		SI	SI	b. Adeguatezza della capacità del deposito Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio:	L'azienda rispetta i quantitativi autorizzati e il tempo massimo di permanenza sia di stoccaggio che di deposito temporaneo preliminare alla raccolta; verifica con	

				<ol style="list-style-type: none"> 1. la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, 2. il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, 3. il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito. 	<p>cadenza mensile la giacenza di ciascuna tipologia di rifiuto nei depositi temporanei preliminari alla raccolta, nei depositi preliminari e nelle aree di stoccaggio. Come definito all'interno del PMC.</p>	
		SI	SI	<p>c. Funzionamento sicuro del deposito</p> <p>Le misure comprendono:</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti, 5. i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro. 6. contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro. 	<p>Tutte le aree/vasche/serbatoi di deposito rifiuti sono opportunamente identificate.</p> <p>I rifiuti sono protetti dagli agenti atmosferici (capannone chiuso – tettoie) ed i contenitori sono omologati all'uso previsto.</p>	
		SI	SI	<p>d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati</p> <p>Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.</p>	<p>La struttura dell'impianto è tale da garantire lo spazio necessario di separazione tra deposito e movimentazione dei rifiuti imballati.</p>	

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
---------------------	---------	--------------------	------------------	--	--------------------------------------	------------------

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.</p>	<p>BAT 5. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.</p>	<p>SI</p>	<p>SI</p>	<p>Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente, 2. operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione, 3. adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite, 4. in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa). <p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p>	<p>Il personale responsabile della movimentazione dei rifiuti è adeguatamente formato conformemente anche al sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza. Per i dettagli sulla movimentazione e trasferimento dei rifiuti si rimanda a quanto dettagliato all'interno del PROTOCOLLO DI GESTIONE RIFIUTI (Allegato K alla Relazione Tecnica).</p>	
--	---	-----------	-----------	---	---	--

1.2. MONITORAGGIO						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE- ADEGUAMENTI
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.</p>	<p>BAT 6. Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).</p>	SI	SI	-	<p>All'interno dell'Elaborato Tecnico 7 - PMC si riportano i parametri monitorati per i due punti di scarico SC2 ed SC3.</p>	

BATC DI RIFERIMENTO		DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.							
BAT/MTD		BAT 7. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.							
Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio⁽¹⁾ ⁽²⁾	Monitoraggio associato a	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) ^{(3) (4)}	EN ISO 9562	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	BAT 20	NO il parametro non rientra nell'inventario dei flussi di acque reflue trattate	NO			
Benzene, toluene, etilbenzene, xilene (BTEX) ^{(3) (4)}	EN ISO 15680	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese		NO il parametro non rientra nell'inventario dei flussi di acque reflue trattate	NO			
Domanda chimica di ossigeno (COD) ^{(5) (6)}	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese		NO Nota 6	NO			
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno		NO	NO	Secondo il PMC attualmente autorizzato l'azienda monitora il COD allo scarico SC2 e SC3 con cadenza semestrale		
Cianuro libero (CN ⁻) ^{(3) (4)}	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 14403-1 e -2)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno		NO (il cianuro non rientra nell'inventario dei flussi di acque reflue trattate)	NO			

BATC DI RIFERIMENTO		DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.							
BAT/MTD		BAT 7. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.							
Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾ ₍₂₎	Monitoraggio associato a	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
Indice degli idrocarburi (HOI) ⁽⁴⁾	EN ISO 9377-2	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese		NO*	NO			*tra le modifiche in progetto vi è l'introduzione della sottolinea A2 di adeguamento volumetrico. L'attività sarà però svolta in all'interno del capannone e non genererà quindi emissioni nell'acqua.
		Trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC			NO	NO			
		Rigenerazione degli oli esausti			NO	NO			
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico			NO	NO			
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato			NO	NO			
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno		NO	NO			L'attività è svolta all'interno del capannone e/o sotto tettoia e non genera quindi emissioni nell'acqua
Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) ^{(3) (4)}	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese		NO*	NO	L'azienda attualmente monitora semestralmente allo scarico S2 i parametri: Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb)	Rispetto del valore limite indicato alla Tab. 3 All.5 Parte III del D.Lgs. 152/06 prima dello scarico in Pubblica Fognatura	*tra le modifiche in progetto vi è l'introduzione della sottolinea A2 di adeguamento volumetrico. L'attività sarà però svolta in all'interno del capannone e non genererà quindi emissioni nell'acqua.

BATC DI RIFERIMENTO		DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.								
BAT/MTD		BAT 7. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.								
Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾ ₍₂₎	Monitoraggio associato a	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI	
	2, EN ISO 15586)	Trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC								
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti								
		Rigenerazione degli oli usati								
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico								
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi				NO*	NO			*L'attività è svolta all'interno del capannone e/o sotto tettoia e non genera quindi emissioni nell'acqua
		Rigenerazione dei solventi esausti								
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato								
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa			Una volta al giorno		NO*	NO		
Manganese (Mn) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno			NO*	NO			
Cromo esavalente (Cr (VI)) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno			NO*	NO			

BATC DI RIFERIMENTO		DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.							
BAT/MTD		BAT 7. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.							
Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾ ₍₂₎	Monitoraggio associato a	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
Mercurio (Hg) ⁽³⁾⁽⁴⁾	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese		NO*	NO			*tra le modifiche in progetto vi è l'introduzione della sotto-linea A2 di adeguamento volumetrico. L'attività sarà però svolta in all'interno del capannone e non genererà quindi emissioni nell'acqua.
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta al mese		NO	NO			
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti	Una volta al mese		NO	NO			
		Rigenerazione degli oli usati	Una volta al mese		NO	NO			
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	Una volta al mese		NO	NO			
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi	Una volta al mese		NO	NO			L'attività è svolta all'interno del capannone e/o sotto tettoia e non genera quindi emissioni nell'acqua
		Rigenerazione dei solventi esausti	Una volta al mese		NO	NO			
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato	Una volta al mese		NO	NO			
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno		SI	SI			Da PMC viene monitorato agli scarichi SC2 e SC3 con cadenza semestrale.

BATC DI RIFERIMENTO		DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.							
BAT/MTD		BAT 7. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.							
Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾ ₍₂₎	Monitoraggio associato a	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
PFOA ⁽³⁾	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi		NO La sostanza non è stata identificata come rilevante per le acque reflue, dato il processo aziendale da cui derivano. (nota 3)	NO			
PFOS ⁽³⁾					NO La sostanza non è stata identificata come rilevante per le acque reflue, dato il processo aziendale da cui derivano. (nota 3)	NO			
Indice fenoli ⁽⁶⁾	EN ISO 14402	Rigenerazione degli oli usati	Una volta al mese		NO Nota 6	NO			
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico			NO Nota 6				
		Trattamento rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	NO Nota 6 (l'indice di fenolo non rientra nell'inventario dei flussi di acque reflue trattate)	NO				
Azoto totale (N totale) ⁽⁶⁾	EN 12260, EN ISO 11905-1	Trattamento biologico dei rifiuti	Una volta al mese		NO Nota 6	NO			
		Rigenerazione degli oli usati				NO			
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	NO Nota 6 (l'azoto totale non rientra nell'inventario dei flussi di acque reflue trattate)	NO				

BATC DI RIFERIMENTO	DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.									
BAT/MTD	BAT 7. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.									
Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾ ₍₂₎	Monitoraggio associato a	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI	
Carbonio organico totale (TOC) ^{(5)/(6)}	EN 1484	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese		NO Nota 6	NO				
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno		NO Nota 6(Viene eseguito il COD))	NO				
Fosforo totale (P totale) ⁽⁶⁾	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Trattamento biologico dei rifiuti	Una volta al mese		NO	NO				
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno		NO Nota 6(il fosforo non rientra nell'inventario dei flussi di acque reflue trattate)	NO				
Solidi sospesi totali (TSS) ⁽⁶⁾	EN 872	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese		NO Nota 6	NO				
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno		SI Nota 6	SI			Da PMC viene monitorato agli scarichi SC2 e SC3 con cadenza semestrale.	
Note: (1) La frequenza del monitoraggio può essere ridotta se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili. (2) Se lo scarico discontinuo è meno frequente rispetto alla frequenza minima di monitoraggio, il monitoraggio è effettuato una volta per ogni scarico. (3) Il monitoraggio si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 3. (4) Nel caso di scarico indiretto in un corpo idrico ricevente, la frequenza del monitoraggio può essere ridotta se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle elimina l'inquinante. (5) Vengono monitorati il TOC o la COD. È da preferirsi il primo, perché il suo monitoraggio non comporta l'uso di composti molto tossici. (6) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.										

BATC DI RIFERIMENTO	DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.								
BAT/MTD	BAT 8. La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.								
Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾ ₍₂₎	Monitoraggio associato a	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
Ritardanti di fiamma bromurati ⁽²⁾	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	BAT 25	NO Il composto non rientra tra quelli presenti dell'inventario	NO			*tra le modifiche in progetto vi è l'introduzione della sotto-linea A2 di adeguamento volumetrico. L'attività sarà però svolta in all'interno del capannone e non genererà quindi emissioni nell'acqua.
CFC	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	BAT 29	NO	NO			

BATC DI RIFERIMENTO		DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.							
BAT/MTD		BAT 8. La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.							
Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾ ₍₂₎	Monitoraggio associato a	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
PCB diossina-simili	EN 1948-1, -2, e -4 ⁽³⁾	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici ⁽²⁾	Una volta all'anno	BAT 25	NO (Il composto non rientra tra quelli presenti dell'inventario)	NO			*tra le modifiche in progetto vi è l'introduzione della sotto-linea A2 di adeguamento volumetrico.
		Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	Una volta ogni tre mesi	BAT 51	NO	NO			
Polveri	EN 13284-1	Trattamento meccanico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	BAT 25	SI	SI			*tra le modifiche in progetto vi è l'introduzione della sotto-linea A2 di adeguamento volumetrico.
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	BAT 34	NO	NO			
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi	Una volta ogni sei mesi	BAT 41	SI	SI			
		Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato	Una volta ogni sei mesi	BAT 49	NO	NO			
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato	Una volta ogni sei mesi	BAT 50	NO	NO			
HCl	EN 1911	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno	Una volta ogni sei mesi	BAT 49	NO	NO			

BATC DI RIFERIMENTO		DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.							
BAT/MTD		BAT 8. La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.							
Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾ ₍₂₎	Monitoraggio associato a	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
		escavato contaminato ⁽²⁾							
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa ⁽²⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 53	NO (Il composto non rientra tra quelli presenti dell'inventario)	NO			
HF	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato ⁽²⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 49	NO	NO			
Hg	EN 13211	Trattamento dei RAEE contenenti mercurio	Una volta ogni tre mesi	BAT 32	NO	NO			
H ₂ S	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento biologico dei rifiuti ⁽⁴⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 34	NO	NO			
Metalli e metalloidi tranne mercurio (es. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Ti, V) ⁽²⁾	EN 14385	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	BAT 25	SI	SI	L'azienda monitora semestralmente i metalli prescritti nel PMC vigente		
NH ₃	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento biologico dei rifiuti ⁽⁴⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 34	NO	NO			
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi ⁽²⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 41	SI	SI	L'azienda monitora NH ₃ semestralmente come da PMC vigente		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa ⁽²⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 53	NO	NO			
Concentrazione degli odori	EN 13725	Trattamento biologico dei rifiuti ⁽⁵⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 34	NO	NO			

BATC DI RIFERIMENTO		DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.							
BAT/MTD		BAT 8. La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.							
Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾ ₍₂₎	Monitoraggio associato a	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
PCDD/F ⁽²⁾	EN 1948-1, -2 e -3(3)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	BAT 25	NO Il composto non rientra tra quelli presenti dell'inventario	NO			
TVOC		Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta ogni sei mesi	BAT 25	SI*	NO	L'azienda monitora semestralmente i SOV come da PMC vigente	L'azienda integrerà con il parametro TVOC il proprio monitoraggio semestrale	
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	BAT 29	NO	NO			
		Trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico ⁽²⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 31	NO	NO			
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	BAT 34	NO	NO			
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi ⁽²⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 41	SI	NO	L'azienda monitora semestralmente i SOV come da PMC vigente	L'azienda integrerà con il parametro TVOC il proprio monitoraggio semestrale	
		Rigenerazione degli oli usati	Una volta ogni sei mesi	BAT 44	NO	NO			
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	Una volta ogni sei mesi	BAT 45	NO	NO			
		Rigenerazione dei solventi esausti	Una volta ogni sei mesi	BAT 47	NO	NO			
		Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di	Una volta ogni sei mesi	BAT 49	NO	NO			

BATC DI RIFERIMENTO	DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.								
BAT/MTD	BAT 8. La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.								
Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾ ₍₂₎	Monitoraggio associato a	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
		catalizzatori e terreno escavato contaminato							
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato	Una volta ogni sei mesi	BAT 50	NO	NO			
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa ⁽²⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 53	NO Nota 2	NO			
		Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB ⁽⁶⁾	Una volta ogni tre mesi	BAT 51	NO	NO			
<p>(1) La frequenza del monitoraggio può essere ridotta se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili.</p> <p>(2) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante.</p> <p>(3) Anziché sulla base di EN 1948-1, il campionamento può essere svolto sulla base di CEN/TS 1948-5.</p> <p>(4) In alternativa è possibile monitorare la concentrazione degli odori.</p> <p>(5) Il monitoraggio di NH₃ e H₂S può essere utilizzato in alternativa al monitoraggio della concentrazione degli odori.</p> <p>(6) Il monitoraggio si applica solo quando per la pulizia delle apparecchiature contaminate viene utilizzato del solvente.</p>									

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC		PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 9. La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	NO	NO	a.Misurazione	Metodi di «sniffing», rilevazione ottica dei gas (OGI), tecnica SOF (<i>Solar Occultation Flux</i>) o assorbimento differenziale. Cfr. descrizioni alla sezione 6.2	-	
				b.Fattori di emissione	Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione, convalidati periodicamente (es. ogni due anni) attraverso misurazioni.		
				c.Bilancio di massa	Calcolo delle emissioni diffuse utilizzando un bilancio di massa che tiene conto del solvente in ingresso, delle emissioni convogliate nell'atmosfera, delle emissioni nell'acqua, del solvente presente nel prodotto in uscita del processo, e dei residui del processo (ad esempio della distillazione).		

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 10. La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.	SI	SI	Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando: 7. norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori), 8. norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore). La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).	L'azienda ha predisposto in Allegato Y – il Piano di gestione degli odori per la configurazione dello stabilimento allo stato attuale.	L'azienda ha predisposto in Allegato Z – il Piano di gestione degli odori per la configurazione dello stabilimento allo stato modificato.

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 11. La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.	SI	SI	Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.	L'azienda monitora annualmente i consumi di acqua, energia, materie prime, nonché la produzione annua di rifiuti. Tali informazioni sono documentate annualmente all'interno del Rapporto Annuale redatta dall'azienda.	

1.3 EMISSIONI NELL'ATMOSFERA						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 12. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:	SI	SI	<ol style="list-style-type: none"> un protocollo contenente azioni e scadenze, un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10, un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione. 	L'azienda ha predisposto in Allegato Y – il Piano di gestione degli odori per la configurazione dello stabilimento allo stato attuale.	L'azienda ha predisposto in Allegato Z – il Piano di gestione degli odori per la configurazione dello stabilimento allo stato modificato.

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 13. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	SI	SI	a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza Ridurre al minimo il tempo di permanenza in deposito o nei sistemi di movimentazione dei rifiuti (potenzialmente) odorigeni (ad esempio nelle tubazioni, nei serbatoi, nei contenitori), in particolare in condizioni anaerobiche. Se del caso, si prendono provvedimenti adeguati per l'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti.	L'azienda nella gestione dell'attività riduce al minimo il tempo di permanenza in deposito dei rifiuti.	
		SI	SI	b. Uso di trattamento chimico Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (ad esempio per l'ossidazione o la precipitazione del solfuro di idrogeno).		Tra le modifiche in progetto l'azienda intende installare, per tutti i serbatoi che possono generare emissioni diffuse (S3, S4, S5, S6, S38, S42 e S45), a monte del filtro a carboni attivi esistente, un sistema in cui i vapori derivanti dagli sfiati dei serbatoi gorgoglieranno in una soluzione di ipoclorito di sodio al 15%.
		NO	NO	In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: 1. uso di ossigeno puro, 2. rimozione delle schiume nelle vasche, 3. manutenzione frequente del sistema di aerazione. In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.	-	

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 14. Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.	SI	SI	<p>a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati), 2. ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe, 3. limitare l'altezza di caduta del materiale, 4. limitare la velocità della circolazione, 5. uso di barriere frangivento. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le tubazioni sono posizionate conformemente a quanto richiesto. 2. Non applicabile. Non risulta possibile lo scarico per gravità. 3. Tutti i serbatoi sono dotati di ingresso dall'alto verso basso, fatta eccezione per il Serb. 38. 4. Tutte le pompe non sono dotate di inverter per regolare la velocità. 5. Sono installate barriere frangivento sul muro di confine alla zona di scarico dei rifiuti in ingresso. Non applicabile nelle altre zone dello stabilimento. 	<p>In risposta ai p.ti 3 e 4 l'azienda prevede con l'attivazione dell'area di scarico attigua al Serb. 45 di:</p> <ul style="list-style-type: none"> - limitare l'altezza di caduta del materiale, alimentando i serbatoi dal basso verso il basso a mezzo di pompa localizzata in suddetta area; - la pompa è dotata di inverter per limitare la velocità di circolazione.
		SI	SI	<p>b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, 2. guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche, 3. pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni, 4. pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico, 5. adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC). 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nell'impianto sono installate valvole a sfera o a volantino 2. Le guarnizioni presentano caratteristiche idonee allo specifico impiego 3. Tutte le pompe sono a tenuta meccanica 4. NON APPLICATA: le pompe sono ad azionamento elettrico, nessuna è dotata di azionamento magnetico 5. Non ricorre. 	

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
		SI	SI	<p>c. Prevenzione della corrosione</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <ol style="list-style-type: none"> selezione appropriata dei materiali da costruzione, rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione. 	<p>I serbatoi impiegati per deposito dei rifiuti possiedono adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche e alle caratteristiche di pericolosità del rifiuto.</p>	<p>L'azienda ha in programma (come azione di miglioramento da attuare a breve termine) l'identificazione di tutte le tubazioni di scarico del proprio impianto tramite colorazione dedicata, dettagliata di seguito, e apposizione di frecce di direzione di scorrimento del flusso sulle tubazioni:</p> <p>rosso: tubazioni di scarico e carico dei rifiuti in ingresso nel S38;</p> <p>nero: tubazioni di uscita dai serbatoi S3, S4, S5, S6, S38, S42, S45;</p> <p>blu: tubazioni di ingresso ai serbatoi S3, S4, S5, S6, S38, S42, S45;</p> <p>verde: ricircolo S42</p> <p>La verniciatura dei tubi verrà eseguita con inibitori della corrosione nel rispetto di quanto previsto nella BAT 14</p>
		SI	SI	<p>d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <ol style="list-style-type: none"> deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori), mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso, raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione. 	<p>Tutti i serbatoi dedicati ai rifiuti liquidi sono dotati di un sistema di collettamento degli sfiati. L'aria espulsa in fase di riempimento viene captata da una tubazione che collega gli sfiati ed inviata a dei filtri a carboni attivi che provvedono ad abbattere il contenuto organico.</p>	

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
		NO	NO	e. Bagnatura Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).		
		SI	SI	f. Manutenzione Le tecniche comprendono: 1. garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida.	<ul style="list-style-type: none"> L'accesso alle apparecchiature è garantito Il Gestore effettua periodicamente controlli su serbatoi, vasche e bacini come da PM&C; Il Gestore effettua inoltre controlli periodici sui sistemi di abbattimento per come da PM&C, per verificarne il corretto funzionamento 	
		SI	SI	g. Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.	Il Gestore effettua le pulizie dei serbatoi secondo le cadenze indicate nel PMC . Gli ambienti, le zone di circolazione interne, l'area di trattamento dei rifiuti vengono tenute regolarmente pulite.	
		NO	NO	h. Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, <i>Leak Detection And Repair</i>) Cfr. la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione.		

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 15. Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito.	NO	NO	-	-	BAT non applicabile in quanto l'impianto non effettua combustione in torcia.

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 16. 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.	NO	NO	-	-	BAT non applicabile in quanto l'impianto non effettua combustione in torcia.

1.4 RUMORE E VIBRAZIONI						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 17. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:	NO	NO	<p>I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;</p> <p>II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;</p> <p>III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;</p> <p>IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione</p>		L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata. Si rileva che il Gestore ha regolarmente effettuato negli anni le valutazioni di impatto acustico dell'impianto le quali hanno evidenziato il pieno rispetto della normativa a tutela dell'ambiente dall'inquinamento acustico.

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 18. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	SI	SI	a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici. I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.	Nell'anno 2018 l'azienda ha effettuato, ad opera del tecnico competente in acustica, una campagna di misure fonometriche nel periodo diurno all'interno dell'attività e nei pressi dei recettori potenzialmente disturbati, dalla quale è emerso il pieno rispetto dei limiti normativi. *	*Per valutare l'impatto delle modifiche di progetto sul clima acustico il Gestore ha effettuato una Valutazione previsionale di Impatto Acustico, inserendo le sorgenti di rumore che saranno installate. La valutazione non ha rilevato criticità escludendo quindi impatti significativi sul clima acustico.
		SI	SI	b. Misure operative Le tecniche comprendono: I. ispezione e manutenzione delle apparecchiature II. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; III. apparecchiature utilizzate da personale esperto; IV. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; V. misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.	Le apparecchiature sono periodicamente controllate come da piani di manutenzione e l'azienda opera esclusivamente in orario diurno. Ai fini del contenimento del rumore dovuto alla circolazione dei mezzi, sono stati affissi all'interno dell'impianto appositi cartelli per segnalare ai conducenti l'obbligo di procedere a velocità ridotta.	
		SI	NO	c. Apparecchiature a bassa rumorosità Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.	Vedere punto a.*	
		SI	NO	Le tecniche comprendono: i. fono-riduttori, ii. isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose, insonorizzazione degli edifici.	Le tecniche elencate non vengono applicate dal momento che le valutazioni eseguite dall'azienda sul rumore non hanno mai evidenziato criticità.	
		SI	NO	d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici).	L'intero impianto è perimetrato con muro di protezione che scherma la propagazione del rumore/ vibrazioni verso l'esterno. Inoltre la VIAC ha evidenziato il non superamento dei limiti acustici.	

1.5 EMISSIONI NELL'ACQUA						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 19. Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurre, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.	SI	SI	<p>a. Gestione dell'acqua</p> <p>Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici), 2. uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio), 3. riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione). 	<p>P.to 1 applicata per il risparmio idrico l'azienda utilizza le acque trattate della MISO per le necessità d'impianto</p> <p>P.to 2 applicata a mezzo di spazzatrice</p> <p>P.to 3 non applicabile</p>	P.to 1 con la messa a regime delle modifiche richieste dal gestore per il risparmio idrico l'azienda ha previsto di utilizzare le acque trattate della MISO, dall'impianto di trattamento acque di prima pioggia e le acque di seconda pioggia per le necessità d'impianto
		SI	SI	<p>b. Ricircolo dell'acqua</p> <p>I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).</p>	L'impianto riutilizza le acque trattate della MISO per i trattamenti condotti nello stabilimento.	
		SI	SI	<p>c. Superficie impermeabile</p> <p>A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.</p>	L'intero impianto è completamente impermeabilizzato.	

1.5 EMISSIONI NELL'ACQUA						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
		SI	SI	<p>d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi</p> <p>A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. sensori di troppopieno, 2. condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), 3. vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, 4. isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole). 	<p>p.to 1) i serbatoi di stoccaggio rifiuti sono dotati di sensori di troppopieno. Le vasche di accumulo prima pioggia sono dotate di valvole a ciabatta che evitano l'ingresso delle acque qualora siano piene.</p> <p>p.to 2) non sono presenti conduttore di troppo pieno essendo presenti i sensori</p> <p>p.to 3) non applicabile</p> <p>p.to 4) tutti i serbatoi di stoccaggio rifiuti sono dotati di bacini di contenimento</p>	
		SI	SI	<p>e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti</p> <p>A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.</p>	<p>Il trattamento dei rifiuti solidi/fanghi/polveri avviene all'interno del capannone.</p> <p>Il trattamento dei rifiuti liquidi avviene in serbatoi chiusi e non manipolati.</p> <p>Le zone di stoccaggio rifiuti sono dotate di tettoia.</p>	

1.5 EMISSIONI NELL'ACQUA						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
		SI	SI	<p>f. La segregazione dei flussi di acque</p> <p>Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare, i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.</p>	<p>Le acque meteoriche dilavanti i piazzali operativi (AMDC) sono raccolte all'interno di vasche di stoccaggio per poi essere rilanciate all'interno di serbatoi dedicati e gestite come rifiuti liquidi.</p> <p>Le acque meteoriche dilavanti i piazzali di manovra sono gestite come acque di prima e seconda pioggia. Le AMPP sono recapitate in pubblica fognatura nera, previo trattamento, quelle di seconda pioggia sono recapitate nel Fosso Campestre limitrofo allo stabilimento.</p> <p>All'interno del capannone potenziali reflui vengono raccolti tramite rete dedicata e stoccati in apposito serbatoio per essere poi gestiti come rifiuti.</p>	
		SI	SI	<p>g. Adeguate infrastrutture di drenaggio</p> <p>L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio.</p> <p>L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento.</p>	Vedere p.to f.	
		SI	SI	<p>h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite</p> <p>Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.</p>	<p>Nell'impianto è presente solo un serbatoio interrato (S1) da 50 mc, che è un serbatoio di rilancio finalizzato allo scarico dei rifiuti in ingresso per successivo invio ai serbatoi di stoccaggio/trattamento.</p>	

1.5 EMISSIONI NELL'ACQUA						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
		NO	NO	<p>i. Adeguata capacità di deposito temporaneo</p> <p>Si predispone un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).</p>		

BATC DI RIFERIMENTO		DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.				
BAT/MTD		BAT 20. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.				
Tecnica ⁽¹⁾		Inquinanti tipicamente interessanti	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
<i>Trattamento preliminare e primario, ad esempio:</i>						
a	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	NO	NO		
b	Neutralizzazione	Acidi, alcali	NO	NO		
c	Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso	SI	SI	Dopo il passaggio nelle vasche di sedimentazione primaria V1 e V2 le acque di prima pioggia sono pompate verso un serbatoio dedicato che permette di effettuare un primo pretrattamento in quanto la pompa aspira l'acqua da circa 60 cm dal fondo , permettendo il deposito delle sabbie ed il galleggiante di minimo è posizionato in modo da non fare aspirare mai le acque superficiali, permettendo così il deposito degli oli, degli idrocarburi e delle sostanze fluttuanti in generale, eliminate periodicamente.	
<i>Trattamento fisico-chimico, ad esempio:</i>						
d	Adsorbimento	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti adsorbibili, ad esempio idrocarburi, mercurio, AOX	SI	SI	Le acque di cui al punto c. (sopra riportato), che contengono ancora particelle colloidali e tutte le possibili sostanze organiche miscibili con acqua, passano attraverso un filtro a quarzite e successivamente ad un filtro a carbone attivo per garantire la completa rimozione dei solidi sospesi e l'adsorbimento di tutte le sostanze disciolte. A monte del filtro a carbone viene dosato ipoclorito di sodio con apposita pompa dosatrice al fine di preservare il carbone da indesiderate proliferazioni batteriche che diminuirebbero l'efficienza del filtro.	
e	Distillazione/rettificazione	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti distillabili, ad esempio alcuni solventi	NO	NO		
f	Precipitazione	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti precipitabili, ad esempio metalli, fosforo	NO	NO		

BATC DI RIFERIMENTO		DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.				
BAT/MTD		BAT 20. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.				
Tecnica ⁽¹⁾		Inquinanti tipicamente interessanti	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
g	Ossidazione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ossidabili, ad esempio nitriti, cianuro	NO	NO		
h	Riduzione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti riducibili, ad esempio il cromo esavalente (Cr (VI))	NO	NO		
i	Evaporazione	Contaminanti solubili	NO	NO		
j	Scambio di ioni	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ionici, ad esempio metalli	NO	NO		
k	Strippaggio (stripping)	Inquinanti purgabili, ad esempio solfuro di idrogeno (H ₂ S), l'ammoniaca (NH ₃), alcuni composti organici alogenati adsorbibili (AOX), idrocarburi	NO	NO		
<i>Trattamento biologico, ad esempio:</i>						
l	Trattamento a fanghi attivi	Composti organici biodegradabili	NO	NO		
m	Bioreattore a membrana		NO	NO		
<i>Denitrificazione</i>						
n	Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico	Azoto totale, ammoniaca	NO	NO		
<i>Rimozione dei solidi, ad esempio:</i>						

BATC DI RIFERIMENTO		DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.				
BAT/MTD		BAT 20. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.				
Tecnica ⁽¹⁾		Inquinanti tipicamente interessanti	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
o	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato	NO	NO		
p	Sedimentazione		SI	SI	Separazione delle particelle sospese mediante sedimentazione gravitativa.	
q	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)		SI	SI	Le acque di cui al punto c. (sopra indicato), che contengono ancora particelle colloidali e tutte le possibili sostanze organiche miscibili con acqua, passano attraverso un filtro a quarzite e successivamente ad un filtro a carbone attivo per garantire la completa rimozione dei solidi sospesi e l'adsorbimento di tutte le sostanze disciolte. A monte del filtro a carbone viene dosato ipoclorito di sodio con apposita pompa dosatrice al fine di preservare il carbone da indesiderate proliferazioni batteriche che diminuirebbero l'efficienza del filtro.	
r	Flottazione		SI	SI	Sedimentazione → flottazione → finissaggio	

(1) Le tecniche sono illustrate nella sezione 6.3.

TABELLE 6.1 E 6.2 NON APPLICABILI – L'IMPIANTO NON PRESENTA SCARICHI IN CORPI IDRICI

Tabella 6.1		
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente		
Sostanza/Parametro	BAT-AEL ⁽¹⁾	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL
Carbonio organico totale (TOC) ⁽²⁾	10-60 mg/l	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa
	10–100 mg/l ^{(3) (4)}	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Domanda chimica di ossigeno (COD) ⁽²⁾	30-180 mg/l	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa
	30-300 mg/l ^{(3) (4)}	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Solidi sospesi totali (TSS)	5-60 mg/l	Tutti i trattamenti dei rifiuti
Indice degli idrocarburi (HOI)	0,5-10 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> - Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici - Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC - Rigenerazione degli oli usati - Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico - Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Azoto totale (N totale)	1-25 mg/l ^{(5) (6)}	<ul style="list-style-type: none"> - Trattamento biologico dei rifiuti Rigenerazione degli oli usati
	10-60 mg/l ^{(5) (6) (7)}	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Fosforo totale (P totale)	0,3-2 mg/l	Trattamento biologico dei rifiuti
	1-3 mg/l ⁽⁴⁾	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Indice fenoli	0,05– 0,2 mg/l	5. Rigenerazione degli oli usati Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico

		0,05-0,3 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
	Cianuro libero (CN-) ⁽⁸⁾	0,02– 0,1 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
	Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) ⁽⁸⁾	0,2-1 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Metalli e metalloidi ⁽⁸⁾	Arsenico, espresso come As	0,01-0,05 mg/l	6. Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici 7. Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC 8. Trattamento meccanico biologico dei rifiuti 9. Rigenerazione degli oli usati 10. Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico 11. Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi 12. Rigenerazione dei solventi esausti Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato
	Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,05 mg/l	
	Cromo, espresso come Cr	0,01-0,15 mg/l	
	Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l	
	Piombo, espresso come Pb	0,05-0,1 mg/l ⁽⁹⁾	
	Nichel, espresso come Ni	0,05-0,5 mg/l	
	Mercurio, espresso come Hg	0,5–5 µg/l	
	Zinco, espresso come Zn	0,1-1 mg/l ⁽¹⁰⁾	
	Arsenico, espresso come As	0,01-0,1 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
	Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,1 mg/l	
	Cromo, espresso come Cr	0,01-0,3 mg/l	
	Cromo esavalente, espresso come Cr(VI)	0,01-0,1 mg/l	
	Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l	

(1) I periodi di calcolo della media sono definiti nelle considerazioni generali.

(2) Si applica il BAT-AEL per il TOC o il BAT-AEL per la COD. È preferibile monitorare il TOC perché non comporta l'uso di composti molto tossici.

(3) Il limite superiore dell'intervallo potrebbe non applicarsi: — se l'efficienza di abbattimento è $\geq 95\%$ come media mobile annuale e i rifiuti in ingresso presentano le caratteristiche seguenti: TOC > 2 g/l (o COD > 6 g/l) come media giornaliera e una percentuale elevata di composti organici refrattari (cioè difficilmente biodegradabili), oppure — nel caso di concentrazioni elevate di cloruri (ad esempio superiore a 5 g/l nei rifiuti in ingresso).

(4) Il BAT-AEL può non applicarsi a impianti che trattano fanghi/detriti di perforazione.

(5) Il BAT-AEL può non applicarsi se la temperatura dell'acqua reflua è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C).

(6) Il BAT-AEL può non applicarsi in caso di concentrazioni elevate di cloruri (ad esempio superiori a 10 g/l nei rifiuti in ingresso).

(7) Il BAT-AEL si applica solo quando per le acque reflue si utilizza il trattamento biologico.

(8) Il BAT-AEL si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 3.

(9) Il limite superiore dell'intervallo è di 0,3 mg/l per il trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici.

(10) Il limite superiore dell'intervallo è di 2 mg/l per il trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici.

(*) valori non disponibili in quanto parametri attualmente non monitorati

Per il monitoraggio si veda la BAT 7.

Tabella 6.2		
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente		
Sostanza/Parametro	BAT-AEL ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL
Indice degli idrocarburi (HOI)	0,5 – 10 mg/l	13. Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici 14. Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC 15. Rigenerazione degli oli usati 16. Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico 17. Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato 18. Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Cianuro libero (CN-) ⁽³⁾	0,02– 0,1 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) ⁽³⁾	0,2-1 mg/l	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Metalli e metalloidi ⁽³⁾	Arsenico, espresso come As	0,01-0,05 mg/l
	Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,05 mg/l
	Cromo, espresso come Cr	0,01-0,15 mg/l
	Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l
	Piombo, espresso come Pb	0,05-0,1 mg/l ⁽⁹⁾
	Nichel, espresso come Ni	0,05-0,5 mg/l
	Mercurio, espresso come Hg	0,5–5 µg/l
	Zinco, espresso come Zn	0,1-1 mg/l ⁽¹⁰⁾
	Arsenico, espresso come As	0,01-0,1 mg/l
	Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,1 mg/l
Cromo, espresso come Cr	0,01-0,3 mg/l	19. Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici 20. Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC 21. Rigenerazione degli oli usati 22. Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico 23. Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa

	Cromo esavalente, espresso come Cr(VI)	0,01-0,1 mg/l	
	Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l	
	Piombo, espresso come Pb	0,05-0,3 mg/l	
	Nichel, espresso come Ni	0,05-1 mg/l	
	Mercurio, espresso come Hg	1-10 µg/l	
	Zinco, espresso come Zn	0,1-2 mg/l	

- (1) I periodi di calcolo della media sono definiti nelle considerazioni generali.
- (2) Il BAT-AEL può non applicarsi se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle abbatte gli inquinanti in questione, a condizione che ciò non determini un livello più elevato di inquinamento nell'ambiente.
- (3) Il BAT-AEL si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 3.
- (4) Il limite superiore dell'intervallo è di 0,3 mg/l per il trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici.
- (5) Il limite superiore dell'intervallo è di 2 mg/l per il trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici.

Per il monitoraggio si veda la BAT 7.

1.6 EMISSIONI DA INCONVENIENTI E INCIDENTI						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 21. Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).	SI	SI	<p>a. Misure di protezione</p> <p>Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - protezione dell'impianto da atti vandalici, - sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, - accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza. 	L'azienda dispone degli adeguati sistemi di protezione antincendio e ha predisposto apposito Piano di Emergenza ed Istruzioni Operative per la gestione di incidenti ambientali/di sicurezza, proprie del Sistema di Gestione Integrato. L'impianto è peraltro dotato di sistema di videosorveglianza a circuito chiuso.	
		SI	SI	<p>b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti</p> <p>Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza.</p>		
		SI	SI	<p>c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti.</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni, - le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti. 		

1.7 EFFICIENZA NELL'USO DEI MATERIALI						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 22. Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.	SI*	SI*			*Tra le modifiche in progetto presentate vi è l'impiego come reagenti (liquidi – solidi) oltreché di materie prime anche di rifiuti in sostituzione di queste come dettagliato all'interno dell' Elaborato Tecnico 1 - Relazione Tecnica

1.8 EFFICIENZA ENERGETICA						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 23. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.	SI	NO	<p>A. Piano di efficienza energetica</p> <p>Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.</p>		L'azienda predisporrà il proprio piano di efficienza energetica entro e non oltre il 22/08/2022.
		SI	NO	<p>B. Registro del bilancio energetico</p> <p>Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti).</p> <p>I dati comprendono:</p> <p>i) informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata;</p> <p>ii) informazioni sull'energia esportata dall'installazione;</p> <p>informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.</p>		L'azienda predisporrà il proprio piano di efficienza energetica, includendo anche il registro di bilancio energetico, entro e non oltre il 22/08/2022.

1.9 RIUTILIZZO DEGLI IMBALLAGGI						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 24. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).	SI	SI	Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).	L'azienda, quando possibile, utilizza cisternette rigenerate.	

2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

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

2.1 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti

Emissioni nell'atmosfera

BATC DI RIFERIMENTO		DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.				
BAT/MTD		BAT 25. Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
Tecnica ⁽¹⁾		Descrizione	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
a	Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.	NO	NO		
b	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1.	NO	NO		
c	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	Cfr. la sezione 6.1.	SI*	SI*		*Tra le modifiche in progetto presentate vi è l'installazione di nuovo impianto di abbattimento delle emissioni costituito da due scrubber di lavaggio per abbattimento vapori trasportati dalla corrente gassosa prelevata da locali del capannone. Per i dettagli sullo scrubber si rimanda all' Elaborato Tecnico 1 – Relazione tecnica.
d	Iniezione ad acqua nel frantumatore	I rifiuti da frantumare sono bagnati iniettando acqua nel frantumatore. La quantità d'acqua iniettata è regolata in funzione della quantità di rifiuti frantumati (monitorabile mediante l'energia consumata dal motore del frantumatore). Gli scarichi gassosi che contengono polveri residue sono inviati al ciclone e/o allo scrubber a umido.	NO	NO		

Tabella 6.3

Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)	APPLICATA
Polveri	mg/Nm ³	2-5 ⁽¹⁾	APPLICATA

(1) Quando un filtro a tessuto non è applicabile, il valore massimo d'intervallo è 10 mg/Nm³

2.2.1 Prestazione ambientale complessiva

BATC DI RIFERIMENTO	DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.				
BAT/MTD	BAT 26. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche				
	Tecnica	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
a	Attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione	SI*	SI		
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);	SI*	SI		
c	trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.	NO	NO		

2.2.2 Deflagrazioni						
BATC DI RIFERIMENTO		DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.				
BAT/MTD		BAT 27. Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.				
Tecnica		Descrizione	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
a.	Piano di gestione in casi di deflagrazione	<p>Il piano si articola in:</p> <ul style="list-style-type: none"> - un programma di riduzione delle deflagrazioni inteso a individuarne la o le fonti e ad attuare misure preventive delle deflagrazioni, ad esempio ispezione dei rifiuti in ingresso di cui alla BAT 26a, rimozione degli elementi pericolosi di cui alla BAT 26b, - una rassegna dei casi di deflagrazione verificatisi e delle azioni correttive intraprese, e divulgazione delle conoscenze sulle deflagrazioni, - un protocollo d'intervento in caso di deflagrazione. 	NO	NO		BAT non applicabile in quanto l'impianto non effettua trattamento di rifiuti metallici
b.	Serrande di sovrappressione	Sono installate serrande di sovrappressione per ridurre le onde di pressione prodotte da deflagrazioni che altrimenti causerebbero gravi danni e conseguenti emissioni.	NO	NO		BAT non applicabile in quanto l'impianto non effettua trattamento di rifiuti metallici
c.	Pre-frantumazione	Uso di un frantumatore a bassa velocità installata a monte del frantumatore principale.	NO	NO		

2.2.3 Efficienza energetica				
BATC DI RIFERIMENTO	DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.			
BAT/MTD	BAT 28. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore.			
Descrizione	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
Il frantumatore è alimentato in maniera uniforme evitando interruzioni o sovraccarichi per non causare arresti e riavvii indesiderati.	Si	SI		La BAT sarà applicata al momento dell'installazione del frantumatore

2.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC, in aggiunta alla BAT 25.						
2.3.1 Emissioni nell'atmosfera						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 29. Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14 h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.	NO	NO	-	-	non si prevede il trattamento di rifiuti di questo tipo

2.3.2 Esplosioni						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 30. Per prevenire le emissioni dovute alle esplosioni che si verificano durante il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche seguenti.	NO	NO	-	-	Per la sotto-linea A.2 di adeguamento volumetrico non si prevede il trattamento di rifiuti di questo tipo

2.4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico In aggiunta alla BAT 25, le conclusioni sulle BAT presentate in questa sezione si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico di cui all'allegato I, punti 5.3 a) iii) e 5.3 b) ii), della direttiva 2010/75/UE.						
2.4.1 Emissioni nell'atmosfera						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 31. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	SI	SI	-	-	

2.5 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio, in aggiunta alla BAT 25.						
2.5.1 Emissioni nell'atmosfera						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 32. Al fine di ridurre le emissioni di mercurio nell'atmosfera, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni di mercurio alla fonte, inviarle al sistema di abbattimento e monitorarle adeguatamente	NO	NO	-	-	non si prevede il trattamento di rifiuti di questo tipo

3 CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI						
Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 3 si applicano al trattamento biologico dei rifiuti in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1. Le conclusioni sulle BAT della sezione 3 non si applicano al trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa.						
3.1 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti						
3.1.1 Prestazione ambientale complessiva						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 33. Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso	NO	NO	-	-	BAT non applicabile in quanto l'impianto non effettua trattamento biologico di rifiuti.

3.1.2 Emissioni nell'atmosfera						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 34. Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H2S e NH3, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	NO	NO	-	-	BAT non applicabile in quanto l'impianto non effettua trattamento biologico di rifiuti.

3.1.3 Emissioni nell'acqua e utilizzo dell'acqua

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 35. Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche di seguito indicate.	NO	NO	-	-	BAT non applicabile in quanto l'impianto non effettua trattamento biologico di rifiuti.

3.2 Conclusioni sulle BAT per il trattamento aerobico dei rifiuti

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento aerobico dei rifiuti, in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti della sezione 3.1.

3.2.1 Prestazione ambientale complessiva

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 36. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi	NO	NO	-	-	BAT non applicabile in quanto l'impianto non effettua trattamento aerobico di rifiuti.

3.2.2 Emissioni odorigene ed emissioni odorigene nell'atmosfera						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 37. Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto, la BAT consiste nell'applicare una o entrambe le tecniche di seguito indicate.	NO	NO	-	-	BAT non applicabile in quanto l'impianto non effettua trattamento biologico di rifiuti.

3.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento anaerobico dei rifiuti Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento anaerobico dei rifiuti, in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti della sezione 3.1.						
3.3.1 Emissioni nell'atmosfera						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 38. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi	NO	NO	-	-	BAT non applicabile in quanto l'impianto non effettua trattamento biologico di rifiuti.

3.4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento meccanico biologico dei rifiuti, in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti della sezione 3.1.

Le conclusioni sulle BAT per il trattamento aerobico (sezione 3.2) e per il trattamento anaerobico (sezione 3.3) dei rifiuti si applicano, ove opportuno, al trattamento meccanico biologico dei rifiuti.

3.4.1 Emissioni nell'atmosfera

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 39. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate.	NO	NO	-	-	BAT non applicabile in quanto l'impianto non effettua trattamento biologico di rifiuti.

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

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 4 si applicano al trattamento fisico- chimico dei rifiuti, in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1.

4.1 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi

4.1.1 Prestazione ambientale complessiva

BATC DI RIFERIMENTO	DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.			
BAT/MTD	BAT 40. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)			
Descrizione	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda, ad esempio: <ul style="list-style-type: none"> - il tenore di materia organica, agenti ossidanti, metalli (ad esempio mercurio), sali, composti odorigeni, - il potenziale di formazione di H₂ quando i residui del trattamento degli effluenti gassosi, ad esempio ceneri leggere, sono mescolati con acqua. 	SI	SI	RIF. PROTOCOLLO DI GESTIONE DEI RIFIUTI in Allegato K alla Relazione Tecnica e relativa Istruzione Operativa (IOP) "Miscelazione/Omogenizzazione Stabilimento Vada".	

4.1 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi						
4.1.2 Emissioni nell'atmosfera						
BATC DI RIFERIMENTO		DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.				
BAT/MTD		BAT 41. Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH3 nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
	Tecnica	Descrizione	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE – ADEGUAMENTI
a	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1	NO	NO		
b	Biofiltro		SI	SI*		*Allo stato attuale il capannone dove vengono trattati i rifiuti solidi è dotato di impianto di aspirazione e impianto di abbattimento (biotrickling)
c	Filtro a tessuto		NO	NO		
d	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)		SI	SI*		*Tra le modifiche in progetto presentate vi è l'installazione di nuovo impianto di abbattimento delle emissioni costituito da due scrubber di lavaggio per abbattimento vapori trasportati dalla corrente gassosa prelevata da locali del capannone. Per i dettagli sullo scrubber si rimanda all' Elaborato Tecnico 1 – Relazione tecnica.

Tabella 6.8

Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)	APPLICATA
Polveri	mg/Nm ³	2-5	APPLICATA

Per il monitoraggio si veda la BAT 8

4.2 Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati						
4.2.1 Prestazione ambientale complessiva						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 42. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)	NO	NO	-	-	L'impianto non effettua rigenerazione di olii usati

BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 43. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito.	NO	NO	-	-	L'impianto non effettua rigenerazione di olii usati

4.2.2 Emissioni nell'atmosfera							
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI	
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 44. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		NO	NO	-	-	L'impianto non effettua rigenerazione di olii usati

4.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico						
4.3.1 Emissioni nell'atmosfera						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 45 Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	NO	NO	-	-	L'impianto non effettua trattamento chimico-fisico di rifiuti con potere calorifico

4.4 Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti						
4.4.1 Prestazione ambientale complessiva						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 46. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della rigenerazione dei solventi esausti, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito.	NO	NO	-	-	L'impianto non effettua rigenerazione di solventi

4.4.2 Emissioni nell'atmosfera						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 47. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	NO	NO	-	-	L'impianto non effettua rigenerazione di solventi

5.1 BAT-AEL per le emissioni nell'atmosfera di composti organici provenienti dalla rigenerazione degli oli usati, dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico e dalla rigenerazione dei solventi esausti		
Tabella 6.9 – NON APPLICABILE		
Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di TVOC risultanti dalla rigenerazione degli oli usati, dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico e dalla rigenerazione dei solventi esausti		
Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
TVOC	mg/Nm ³	5-30

4.6 Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato						
4.6.1 Prestazione ambientale complessiva						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 48. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.	NO	NO	-	-	L'impianto non effettua trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato.

4.6.2 Emissioni nell'atmosfera						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 49. Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	NO	NO	-	-	L'impianto non effettua trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato.

4.7 Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato						
4.7.1 Emissioni nell'atmosfera						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 50. Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e composti organici rilasciati nelle fasi di deposito, movimentazione e lavaggio, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	NO	NO	-	-	L'impianto non effettua lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato.

4.8 Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB						
4.8.1 Prestazione ambientale complessiva						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 51. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.	NO	NO	-	-	L'impianto non effettua decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB .

5 CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA						
Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 5 si applicano al trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1.						
5.1 Prestazione ambientale complessiva						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	BAT 52: Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)	SI	SI	Monitoraggio dei rifiuti in ingresso, ad esempio in termini di: - bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)], - fattibilità della rottura delle emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio.	Per i dettagli sui controlli sui rifiuti in ingresso si rimanda al PMC ed al Protocollo di Gestione Rifiuti .	

5.2 Emissioni nell'atmosfera						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche	BAT 53. Per ridurre le emissioni di HCl, NH3 e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e	SI	SI	a. Adsorbimento. L'adsorbimento è una reazione eterogenea in cui le molecole di gas sono tratteneute su una superficie solida o liquida che predilige determinati composti ad altri, rimuovendoli così dai flussi di effluenti. Quando la superficie ha assorbito la quantità massima possibile, l'adsorbente è sostituito oppure viene rigenerato desorbendo l'adsorbato. Una volta desorbiti, i contaminanti sono di norma più concentrati e possono essere recuperati o smaltiti. L'adsorbente più comune è il carbone attivo granulare.	Tutti i serbatoi dedicati ai rifiuti liquidi sono dotati di un sistema di collettamento degli sfiati. L'aria espulsa in fase di riempimento viene captata da una tubazione che collega gli sfiati ed inviata a dei filtri a carboni attivi che provvedono ad abbattere il contenuto organico.	

5.2 Emissioni nell'atmosfera						
BATC DI RIFERIMENTO	BAT/MTD	APPLICABILE? SI/NO	APPLICATA? SI/NO	PRESTAZIONI CONSEGUIBILI SECONDO BREF/BATC	PRESTAZIONI CONSEGUITE NELL'IMPIANTO	NOTE-ADEGUAMENTI
disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.	utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	NO	NO	<p>b. Biofiltro</p> <p>Il flusso di scarichi gassosi è fatto transitare in un letto di materiale organico (quali torba, erica, compost, radici, corteccia d'albero, legno tenero e diverse combinazioni) o di materiale inerte (come argilla, carbone attivo, poliuretano) in cui è biologicamente ossidato, a opera di microrganismi naturalmente presenti, e trasformato in diossido di carbonio, acqua, sali inorganici e biomassa. Il biofiltro è progettato in base al tipo di rifiuti in ingresso: per il letto si sceglie un materiale che sia adatto, per esempio, in termini di capacità di ritenzione idrica, densità apparente, porosità e integrità strutturale; altri elementi importanti del letto sono l'altezza e la superficie. Il biofiltro è collegato a un sistema adeguato di ventilazione e circolazione dell'aria per garantire una distribuzione uniforme dell'aria nel letto e un tempo di permanenza sufficiente dello scarico gassoso.</p>		
		NO	NO	<p>c. Ossidazione termica</p> <p>Consiste nell'ossidazione dei gas combustibili e degli odoranti presenti in un flusso di scarichi gassosi mediante riscaldamento della miscela di contaminanti con aria o ossigeno, al di sopra del suo punto di autoaccensione, in una camera di combustione e mantenendola ad un'alta temperatura per il tempo sufficiente a completare la combustione in biossido di carbonio e acqua.</p>		
		NO	NO	<p>d. Lavaggio a umido (wet scrubbing)</p> <p>Eliminazione degli inquinanti gassosi o del particolato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio, in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.</p>		