



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON  
APPLICAZIONI BAT  
Codici IPPC 5.3**

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	Consorzio Gestione Servizi C.G.S. scarl
Anno di fondazione	1989
Gestore Impianto IPPC	Consorzio Gestione Servizi C.G.S. scarl
Sede Legale	Montefredane (AV)
Sede operativa	Impianto di San Mango sul C. in zona ASI di Luogosano (AV)
UOD di attività	-
Codice ISTAT attività	90.00.2
Codice attività IPPC	5.3
Codice NOSE-P attività IPPC	109-7
Codice NACE attività IPPC	90
Codificazione Industria Insalubre	I classe
Dati occupazionali	9 unità
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	365

## B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e dell'impianto di San Mango sul Calore

### B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC del C.G.S. scarl è un impianto per l'eliminazione dei rifiuti non pericolosi quali definiti nell'allegato II A della Direttiva n. 75/442/CE ai punti D8 e D9 con capacità superiore a 50 tonnellate al giorno. L'attività è iniziata nel 1998.

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è:

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	5.3	Impianti per l'eliminazione dei rifiuti non pericolosi quali definiti nell'allegato II A della Direttiva n. 75/442/CE ai punti D8 e D9 con capacità superiore a 50 tonnellate al giorno	>50t/d

**Tabella 1 Attività IPPC**

L'attività produttive sono svolte in un sito a destinazione industriale – impianto di trattamento acque reflue industriali;

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale [m <sup>2</sup> ]	Superficie coperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta non pavimentata [m <sup>2</sup> ]
7162	2529	4383	250

**Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento**

L'organizzazione dello stabilimento di San Mango adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI ISO 14001 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ALTRO
Numero certificazione/registrazione		CA1815	—	
Data emissione		02/11/2012	—	

Tabella 3 - Autorizzazioni esistenti

### B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Luogosano (AV) nell'area industriale ASI. L'area è destinata dal PRG del Comune ad "Zona Industriale; su di essa non esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e non configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 200 metri dall'impianto.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici come la strada statale SS7 bis "ofantina bis".

### B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

<b>UOD interessato</b>	<b>N°</b>	<b>Data di emissione</b>	<b>Data di scadenza</b>	<b>Ente Competente</b>	<b>Rif. normativo</b>	<b>Sostituita da AIA</b>
Autorizzazioni scarichi idrici	N° 205	30/12/2009	30/12/2014	Regione Campania	A.I.A. D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.	SI
Autorizzazioni spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo,	N.A.					
Autorizzazioni spandimento di fanghi	N.A.					
Autorizzazioni relative alla gestione dei rifiuti	N° 205	30/12/2009	30/12/2014	Regione Campania	A.I.A. D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.	SI
Autorizzazioni emissioni in atmosfera	N° 205	30/12/2009	30/12/2014	Regione Campania	A.I.A. D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.	SI
Autorizzazioni raccolta e/o eliminazione oli usati,	N.A.					
Certificati prevenzione incendi,	N.A.					
Concessioni per il deposito e/o lavorazione di oli minerali	N.A.					

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento

## B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

### B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta C.G.S è il trattamento delle acque reflue industriali e dei rifiuti liquidi

### B.2.2 Materie prime

N° progr.	Descrizione <sup>1</sup>	Tipologia <sup>2</sup>	Modalità di stoccaggio	Stato fisico	Quantità annue utilizzate		
					[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
01	Polielettrolita cationico	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	L	2013	0.06	Kg/m <sup>3</sup>
02	Policloruro di alluminio sol.18%	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	L	2013	0.5	Kg/m <sup>3</sup>
03	Soda caustica sol.33%	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	L	Stimata	2.5	Kg/m <sup>3</sup>
04	Cloruro ferrico	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	L	2013	3	Kg/m <sup>3</sup>
05	Calce	<input checked="" type="checkbox"/> mp	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoio	P	2013	0-5	Kg/m <sup>3</sup>
06	Ipoclorito di sodio sol.15%	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	L	2013	0.1	Kg/m <sup>3</sup>

Tabella 5 Materie ausiliarie

<sup>1</sup> - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare “prodotti vernicianti a base solvente”, nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

<sup>2</sup> - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

## B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

### Fabbisogno idrico

Nel sito della società C.G.S. si stima un consumo di acqua, addotta dall'acquedotto industriale ASI di circa 8845m<sup>3</sup>/anno.

### Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento delle fasi di processo

<b>Potenza elettrica installata per singole fasi di trattamento</b>			
<b>LINEA ACQUE REFLUE INDUSTRIALI</b>	<b>Potenza elettrica impegnata [kW]</b>	<b>Liquame trattato [m<sup>3</sup>/h]</b>	<b>Consumo elettrico specifico [kWh/m<sup>3</sup>]</b>
Grigliatura grossolana acque nere	0	0	0
Grigliatura media sub-verticale	0.3	15.5	0.01
Sollevamento acque nere	7.5	15.5	0.48
Disoleatura-Dissabbiatura	0.5	15.5	0.03
Bilanciamento	15	22	0.68
Chiariflocculazione	3	22	0.13
Predenitrificazione	6	22	0.27
Nitrificazione	90	22	4
Sedimentazione II	3	22	0.13
Disinfezione	0.3	22	0.01
<b>LINEA RIFIUTI</b>			
Grigliatura fine	0.3	11	0.02
Pozzetto di scarico rifiuti	2.5	11	0.22
Pretrattamento percolato	15	4	3.75
Reazione-Precipitazione	3	6.5	0.46
Accumulo rifiuti "LB"	2.5	2.5	1
<b>LINEA FANGHI</b>			
Digestione aerobica	48.3	6.6 Qhfango (12h)	7.31
Ispessimento	0.3	6.6 Qhfango (12h)	0.04
Disidratazione meccanica	20	6.6 Qhfango (12h)	3
Letti di essiccamento	0	0	0
<b>LINEA ACQUE BIANCHE</b>			
Grigliatura grossolana acque bianche	0	0	0
Sollevamento acque bianche	10.3	23	0.44
Accumulo prime acque bianche	5	23	0.21

Tabella 6 – Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di gasolio (l/t)	Consumo totale di gasolio (l) (*)
---	---	---	---
---	---	---	---
<b>TOTALI</b>		---	---
*			

Tabella \_\_\_\_ Consumi di carburante

## Rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità		Codice CER <sup>3</sup>	Classificazione	Stato fisico	Destinazione <sup>4</sup>
	t/anno	m <sup>3</sup> /anno				
Vaglio	32.8	-	19.08.01	Rifiuto speciale non pericolosi	Solido	D1+D15
Fango	362	-	19.08.14	Rifiuto speciale non pericolosi	Solido	D1+D15
Rifiuti urbani	3	-	20.03.01	Rifiuto speciale non pericolosi	Solido	R13
uffici	0	-	20.03.07	Rifiuto speciale non pericolosi	Solido	R13
Impianto	0.46	-	15.01.06	Rifiuto speciale non pericolosi	Liquido	R13

Tabella 7 Elenco rifiuti

### B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

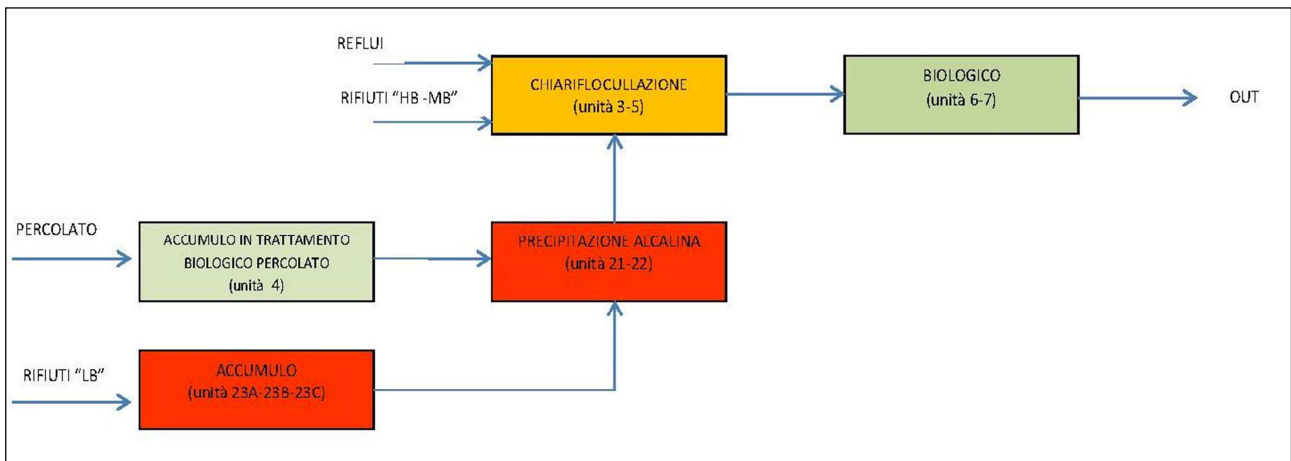


Figura 1 - Schema a blocchi del processo

<sup>3</sup> - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

<sup>4</sup> - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

### B.3 QUADRO AMBIENTALE

#### B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Per le principali caratteristiche delle emissioni si rimanda all'allegato W

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Portata[Nm <sup>3</sup> /h]	
						autorizzata	misurata
_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____

Tabella \_\_\_\_\_ -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della \_\_\_\_\_

#### B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua il trattamento dei reflui industriali e dei rifiuti liquidi, pertanto il punto finale è rappresentato dallo scarico immesso nel fiume Calore. Le emissioni del sito sono riportate nel Piano di Monitoraggio e Controllo Tali emissioni sono scaricate in continuo.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media		Flusso di massa (kg/a)
			m <sup>3</sup> /g	m <sup>3</sup> /anno	
_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____	_____	_____

Tabella \_\_\_ -Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della \_\_\_\_\_

### **B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento**

Il Comune di Luogosano (AV) non ha ancora provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01.marzo.1991.

**La CGS ha effettuato la valutazione di impatto acustico considerando l'attuale assetto impiantistico IPPC 5.3.**

### **B.3.4 Rischi di incidente rilevante**

Il complesso industriale non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 8 del D. Lgs. 334/1999 come modificato dal D.Lgs. 238/05.



## B.4 QUADRO INTEGRATO

### B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dal CGS, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 5.3

#### CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DI SETTORE:

#### ACCUMULO RIFIUTI

##### ✓ ACCETTAZIONE

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio	D.1.1: Tecniche Generali da considerare nell'individuazione delle BAT e della movimentazione dei rifiuti	Sono state implementate procedure di preaccettazione, consistenti, nella verifica della presenza e della corretta compilazione dei documenti e dei formulari di accompagnamento, oltre che della corrispondenza tra documentazione di accompagnamento e i rifiuti conferiti mediante controllo visivo;	APPLICATA	La preaccettazione prevede tra l'altro la verifica dei documenti preventiva al conferimento, sulle tempistiche, modalità e quantità di conferimento.	
		Sono state implementate procedure per l'ammissione allo stoccaggio finalizzate ad accertare le caratteristiche dei materiali, degli apparecchi e del rifiuto in ingresso in relazione al tipo di autorizzazione e ai requisiti richiesti per i materiali in uscita da avviare successivamente alla decontaminazione o allo smaltimento.	APPLICATA	Il sito di stoccaggio è diviso in linea di trattamento in funzione delle tipologie di biodegradabilità dei rifiuti	
		L'impianto è gestito da operatore specializzato, capace di sorvegliare il trasportatore al rispetto delle norme di sicurezza nonché la conformità dei requisiti ADR/RID e la presenza delle misure specifiche adottate per prevenire o mitigare i ragionevoli rischi per i lavoratori e per la salute pubblica e per l'ambiente derivante da anomalie, guasto, perdite accidentali dagli apparecchi e	APPLICATA	L'azienda possiede personale formato, con adeguata professionalità atta alla gestione corretta nella fase di carico e scarico.	

	contenitori contenenti prodotti pericolosi e persistenti			
	La verifica, di cui al punto precedente, è compresa in fase di scarico; inoltre gli eventuali materiali non conformi sono allontanati e depositati in area dedicata.	APPLICATA		
	le aree di localizzazione degli impianti sono state scelte secondo criteri che privilegiano zone per insediamenti industriali ed artigianali, zone industriali o di servizi dismesse individuate dalle regioni, in accordo ai requisiti di compatibilità ambientale e in base alla disponibilità di raccordi e/o scali ferroviari e di reti autostradali di scorrimento urbano con facilità di accesso da parte di carri ferroviari e automezzi pesanti;	APPLICATA	L'impianto è localizzato in Zona ASI del Comune di Luogosano (AV). Tale area risulta ben collegata con i raccordi autostradali e con la rete ferroviaria posta a pochi chilometri dall'impianto	
	il centro è delimitato con idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. Norme di buona pratica ambientale suggeriscono la predisposizione di un'adeguata barriera esterna di protezione, in genere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. E' garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale;	APPLICATA	L'impianto è dotato di una barriera a verde per mezzo di alberi e fogliame persistente. La distanza degli alberi sarà tale da assicurare l'efficacia della barriera a completa maturazione.	
	E' garantita la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato nel gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, nonché sulla sicurezza e sulle procedure di emergenza in caso di incidenti;	APPLICATA	L'azienda possiede personale formato, con adeguata professionalità atta alla gestione corretta nella fase di carico e scarico	
	A chiusura dell'impianto è previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area;	APPLICATA	Si veda relazione tecnica specifica già approvata dagli Enti preposti	
	L'autorizzazione concessa all'impianto indica la capacità di stoccaggio, in modo da garantire che essa non venga superata, e richieda esplicitamente che i rischi per l'ambiente o per la salute siano minimizzati.	APPLICATA		

✓ **MANUTENZIONE DEI DEPOSITI DI RIFIUTI**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.1.1.2: Tecniche per migliorare la manutenzione dei depositi dei rifiuti	Sono state attivate procedure per una regolare ispezione e manutenzione delle aree di stoccaggio, inclusi fusti, serbatoi, pavimentazioni e bacini di contenimento.	APPLICATA	Si veda piano di monitoraggio	
		Le ispezioni sono effettuate prestando particolare attenzione ad ogni segno di danneggiamento deterioramento e perdita.	APPLICATA	Le ispezioni sono condotte da personale esperto	
		Nelle registrazioni sono annotate dettagliatamente le azioni correttive attuate. I difetti saranno riparati con la massima tempestività.	APPLICATA		
		Se la capacità di contenimento o l'idoneità dei bacini di contenimento, dei pozzetti o delle pavimentazioni dovesse risultare compromessa, i rifiuti sono spostati sino a quando gli interventi di riparazione non siano stati completati	APPLICATA		
		Sono effettuate ispezioni periodiche delle condizioni dei contenitori e dei bancali. Se un contenitore risulta essere danneggiato, presenta perdite o si trova in uno stato deteriorato, sono presi provvedimenti quali l'infustamento del contenitore in contenitore di maggiori dimensioni o il trasferimento del contenuto in un altro contenitore.	N.A.		
		Bancali danneggiati in modo tale da compromettere la stabilità dei contenitori sono sostituiti.	N.A.		
		E' stata programmata ed osservata un'ispezione di routine dei serbatoi, incluse periodiche verifiche dello spessore delle membrature. Qualora si sospettino danni o sia stato accertato un deterioramento, il contenuto dei serbatoi deve essere trasferito in uno stoccaggio alternativo appropriato.	APPLICATA	Si veda Piano di Monitoraggio	
		Le ispezioni sono effettuate da personale esperto indipendente ed è mantenuta traccia scritta sia delle ispezioni effettuate che di ogni azione correttiva adottata	APPLICATA		

✓ **MOVIMENTAZIONE DEI RIFIUTI**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	APPLICATA		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.1.2.: Tecniche di valenza generale da applicare alla movimentazione dei rifiuti	Sono stati messi in atto sistemi e procedure tali da assicurare che i rifiuti siano trasferiti alle appropriate aree di stoccaggio in modo sicuro;	APPLICATA	E' previsto che i rifiuti in ingresso siano convogliati nelle apposite unità di trattamento.	
		E' attivo il sistema di rintracciabilità dei rifiuti, che ha inizio nella fase di preaccettazione con riferimento alla fase di accettazione, per tutto il tempo nel quale i rifiuti sono detenuti nel sito;	APPLICATA		
		E' attivo un sistema di gestione per le attività di presa in carico dei rifiuti nel sito e di successivo conferimento ad altri soggetti, considerando anche ogni rischio che tale attività può comportare	APPLICATA	E' prevista in questa fase la definizione di procedure scritte che individuino mansioni e responsabilità	
		I collegamenti per la movimentazione dei rifiuti liquidi sono realizzate tenendo in considerazione i seguenti aspetti: <ul style="list-style-type: none"> <li>- utilizzare adeguate tubazioni flessibili e provvedere alla loro corretta manutenzione</li> <li>- utilizzare materiali che garantiscano un collegamento che sia in grado di reggere alla massima pressione della valvola di chiusura della pompa di trasferimento;</li> <li>- la protezione delle tubazioni flessibili potrebbe non essere necessaria nel caso in cui il trasferimento dei liquidi avvenga per gravità. In ogni caso è comunque necessario mantenere un collegamento efficace ad ogni estremità del flessibile stesso</li> <li>- potenziali perdite dovute ai dispositivi di collegamento sono controllate per mezzo di sistemi abbastanza semplici, quali vaschette di gocciolamento o aree adibite allo scopo all'interno del sistema di contenimento.</li> </ul>	APPLICATA		
		L'acqua meteorica che cade sui supporti del bacino di contenimento, se non contaminata, è convogliata in pozzetti e può essere pompata nella rete fognaria dell'insediamento e scaricata.	APPLICATA		

		Le varie aree del bacino di contenimento sono ispezionate, sottoposte a manutenzione e pulite regolarmente.	APPLICATA		
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.1.2.: Tecniche di valenza generale da applicare alla movimentazione dei rifiuti	E' prevista una manutenzione programmata;	APPLICATA		
		E' disposto uno stoccaggio di emergenza per automezzi che presentano perdite,	APPLICATA	Gli automezzi danneggiati sono tenuti a sostare nell'area interna all'impianto.	
		Compensare gli sfiati durante le operazioni di carico delle autocisterne;	APPLICATA		
		Mettere in atto misure tali da garantire che i rifiuti siano scaricati nei corretti punti di trasferimento e che gli stessi siano trasferiti nel corretto punto di stoccaggio. Allo scopo di evitare scarichi non autorizzati, lungo le tubazioni di carico è stata inserita una valvola di intercettazione; questa è stata mantenuta bloccata nei periodi in cui non vi è un controllo diretto dei punti di carico/scarico;	N.A.		
		Nel registro dell'impianto è stata annotato ogni sversamento verificatosi. Gli sversamenti sono trattenuti dai bacini di contenimento e successivamente raccolti usando materiali assorbenti;	APPLICATA		
		Mettere in atto misure tali da garantire che venga sempre usato il corretto punto di scarico o la corretta area di stoccaggio. Alcune possibili soluzioni per realizzare ciò comprendono l'utilizzo di cartellini, controlli da parte del personale dell'impianto, chiavi, punti di scarico e bacini di contenimento colorati o aree di dimensioni particolari;	APPLICATA	Nell'impianto è prevista un'idonea segnaletica di sicurezza con indicazione anche delle misure di emergenza da attuare	
		Utilizzare superfici impermeabili con idonee pendenze per il drenaggio, in modo da evitare che eventuali spandimenti possano defluire nelle aree di stoccaggio o fuoriuscire dal sito dai punti di scarico e di quarantena;	APPLICATA		
		Garantire che i bacini di contenimento e le tubazioni danneggiate non vengano utilizzati;	APPLICATA		
		Sono utilizzate pompe volumetriche dotate di un sistema di controllo della pressione e delle valvole di sicurezza.	APPLICATA		

		quando si movimentano rifiuti liquidi le emissioni gassose provenienti dai serbatoi sono collettate	N.A.		
		assicurare che lo svuotamento di grandi equipaggiamenti (trasformatori e grandi condensatori) o fusti sia effettuato solo da personale esperto,	N.A.		
		assicurare che tutti i rifiuti creati trasferendo i PCB o i rifiuti generati dalla pulizia di sversamenti di PCB diventino rifiuti che vengono immagazzinati come rifiuti contaminati da PCB.	N.A.		

✓ **TECNICHE PER LO STACCAGGIO E MOVIMENTAZIONE RIFIUTI**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.2 Tecniche comunemente adottate nello stoccaggio e nella movimentazione dei rifiuti	Il rifiuto è stoccato in modo sicuro prima di avviarlo ad una successiva fase di trattamento nello stesso impianto ovvero ad un processo di trattamento/smaltimento presso altri impianti;	Parzialmente applicata	I rifiuti liquidi sono conferiti in un apposito pozzetto di scarico, da questo a seconda della tipologia saranno inviati alle specifiche fasi di accumulo e pretrattamento. In particolare detta procedura interessa il percolato ed i rifiuti LB.	
		Si dispone di un adeguato volume di stoccaggio. Per esempio, nei periodi nei quali le attività di trattamento e gli impianti di smaltimento non sono operativi oppure qualora sia necessario prevedere una separazione temporale tra la raccolta e trasporto del rifiuto ed il suo trattamento ovvero allo scopo di effettuare controlli ed analisi;	APPLICATA	Il processo tecnologico esistente prevede vasche di capacità tali da consentire accumuli dei rifiuti.	
		Sono differenziate le fasi di raccolta e trasporto del rifiuto da quelle relative al suo trattamento;	N.A.		
		Vengono applicate procedure di classificazione, da realizzarsi durante il periodo di stoccaggio/accumulo.	APPLICATA	I rifiuti liquidi da sottoporre a trattamento sono caratterizzati in funzione della loro biodegradabilità	

✓ **ATTREZZATURE UTILIZZATE**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.2..4. Modalità di stoccaggio ed attrezzature utilizzate negli impianti di stoccaggio dei rifiuti	I rifiuti liquidi sono stoccati, in serbatoi o in contenitori mobili (p.es. fusti o cisternette), al coperto o all'interno di edifici adibiti a magazzino.	APPLICATA	I rifiuti sono depositati in vasche in c.a. e serbatoi in PET.	
		gli operatori prestano attenzione in particolare per: ubicazione delle aree di stoccaggio stato di conservazione delle infrastrutture delle aree di stoccaggio, condizioni in cui si trovano serbatoi, fusti e altri contenitori controllo delle giacenze separazione degli stoccaggi per tipologie omogenee di rifiuti dispositivi di contenimento ed altre misure di prevenzione e protezione per l'ambiente e la salute dei lavoratori.	APPLICATA		
		Sono state prese misure di prevenzione e protezione antincendio	APPLICATA	Nell'impianto sono presenti degli estintori a CO <sub>2</sub> . Inoltre è presente un piano di emergenza aziendale che contempla la fase di inizio incendio	



## IMPIANTO DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC.5 – Gestione dei rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)	E.5.1. Criteri generali e sistemi di monitoraggio	Sono predisposte le diverse sezioni dell'impianto ispirandosi a criteri di massima compattezza possibile, al fine di consentire un controllo più efficace sulle emissioni olfattive ed acustiche	APPLICATA	L'impianto è stato progettato secondo i criteri di massima compattezza.	
		In prossimità di centri urbani si devono privilegiare, in caso di possibilità di rilascio di composti osmogeni, sistemi di trattamento interrati o coperti dotati di sistemi di deodorizzazione e ventilazione	APPLICATA	L'impianto è localizzato distante dal centro abitato in area industriale ASI	
		l'impianto di trattamento è delimitato da idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. La barriera esterna di protezione, deve essere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Deve essere garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale	APPLICATA	Lungo il confine è presente una barriera a verde	
		È prevista la presenza di appositi spazi per la realizzazione di eventuali adeguamenti tecnici e dimensionali e/o ampliamenti	APPLICATA	Il punto è verificato anche nel rispetto dei limiti previsti dal P.R.G.	
		È previsto un adeguato sistema di canalizzazione a difesa dalle acque meteoriche esterne	APPLICATA	Si rinvia alla planimetria TAV.T2 con indicazioni della rete fognaria.	
		Per il trattamento presso impianti misti (impianti dotati di sezione di pretrattamento chimico-fisico e di sezione di depurazione biologica) è determinata la potenzialità sulla base della capacità residua dell'impianto rispetto alla quantità prodotta in proprio o comunque convogliata tramite condotta	APPLICATA	Si rinvia alla relazione tecnica relativa all'efficienza depurativa	
		Sulla base delle caratteristiche specifiche dei rifiuti liquidi da trattare e delle tipologie di trattamento messe in atto è stato predisposto un adeguato piano di monitoraggio finalizzato a definire prioritariamente: - a. i parametri da misurare - b. la frequenza ed i tempi di campionamento - c. i punti di prelievo dei campioni su cui effettuare le misurazioni, tenendo conto dei costi analitici	APPLICATA	Vedi piano di monitoraggio	

	(reagenti e strutture) e dei tempi di esecuzione - d. le modalità di campionamento (campionamento istantaneo, composito, medio ponderato, manuale, automatico) - e. la scelta delle metodologie analitiche.			
	È garantito, sulla base delle indicazioni contenute nel piano di monitoraggio, un adeguato livello di intervento	APPLICATA	Si veda il Piano di Monitoraggio in allegato	
	È garantito che il programma di monitoraggio preveda, in ogni caso: a. controlli periodici dei parametri quali-quantitativi del rifiuto liquido in ingresso b. controlli periodici quali-quantitativi del rifiuto liquido/refluo in uscita c. controlli periodici quali quantitativi dei fanghi d. controlli periodici delle emissioni e. controlli periodici interni al processo	APPLICATA	Si veda il Piano di Monitoraggio in allegato	
	L'impianto è dotato di un proprio laboratorio interno, fornito di attrezzature specifiche per le analisi di base. In caso di assenza di un laboratorio deve essere comunque, prevista la possibilità di effettuare le analisi più semplici direttamente in impianto, ad esempio mediante l'utilizzo di kit analitici	APPLICATA	L'impianto è supportato da un laboratorio di proprietà del gestore localizzata in Avellino località Pianodardine. Nel contempo sono stati consegnati al Capo impianto dei kit analitici per la determinazione in campo di alcuni parametri inquinanti.	
	Per i processi di trattamento biologico garantire, all'interno dei reattori o delle vasche, condizioni ambientali di pH, temperatura, ossigenazione e carico adeguate. Per assicurare l'efficienza del trattamento è opportuno effettuare periodiche analisi biologiche volte a verificare lo stato di "salute" del fango.	APPLICATA	La C.G.S. opera da anni con i massimi standard di sicurezza ambientale	
	È predisposto e conservato un apposito registro dei dati di monitoraggio su cui devono essere riportate, per ogni campione, la data, l'ora, il punto di prelievo, le modalità di campionamento, le metodiche analitiche utilizzate e i relativi valori. I dati raccolti nell'ambito dell'attività di	PARZ. APPLICATA	Detta BAT è applicata per i punti a), b), f), g). Per gli altri punti non si riscontra l'applicabilità ovvero sia l'utilità funzionale	

	<p>monitoraggio devono essere organizzati ed espressi in modo tale che sia possibile effettuare delle elaborazioni statistiche e/o matematiche al fine di quantificare i principali aspetti di gestione del processo ed incrementare costantemente la resa dell'impianto. Il trattamento e l'elaborazione dei dati acquisiti dovrà prevedere:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. l'effettuazione di bilanci di massa del processo riferiti ai singoli componenti</li> <li>b. il calcolo dei rendimenti depurativi per ogni unità</li> <li>c. il bilancio energetico e dei consumi, in funzione della tipologia di fonte (elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, rifiuti), nonché la valutazione dei consumi energetici specifici di ogni operazione unitaria</li> <li>d. la verifica dei calcoli cinetici relativamente ai processi fondamentali e valutazione complessiva dei processi mediante modelli matematici</li> <li>e. la definizione di specifici indicatori finalizzati alla valutazione delle prestazioni del processo (es. MWh/t rifiuto trattato)</li> <li>f. lo sviluppo di un apposito piano di efficienza</li> <li>g. lo sviluppo di tecniche a minor consumo energetico</li> </ul>			
	<p>Sono previste procedure di diagnosi in tempo reale dello stato del sistema in caso di disfunzioni. A tale scopo è opportuna la predisposizione di apposite tabelle di riferimento indicanti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. evidenze della disfunzione</li> <li>b. possibili conseguenze a breve e lungo termine</li> <li>c. possibili cause</li> <li>d. analisi e verifiche di controllo</li> <li>e. possibilità di interventi correttivi</li> </ul> <p>Per le disfunzioni di tipo meccanico devono essere, altresì, previste:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>f. procedure per la sostituzione in tempo rapido delle apparecchiature elettromeccaniche in avaria</li> <li>g. procedure per la messa in by-pass parziale o totale della fase interessata dall'avaria.</li> </ul>	APPLICATA	La C.G.S. dispone di una squadra di manutentori altamente specializzata ed è fornita di un magazzino di pezzi di ricambio	

	Devono essere, inoltre, effettuati periodici interventi di manutenzione, ad opera di personale opportunamente addestrato, finalizzati ad assicurare il corretto funzionamento delle diverse sezioni ed apparecchiature dell'impianto			
	L'impianto è dotato di un piano di gestione delle emergenze e di un registro degli incidenti	APPLICATA		
	È garantito un adeguato livello di affidabilità del sistema impiantistico affinché siano raggiunte le prestazioni richieste nelle diverse condizioni operative	APPLICATA	Si veda la Relazione Tecnica Generale	
	È garantita la presenza di personale qualificato, adeguatamente addestrato alla gestione degli specifici rifiuti trattati nell'impianto ed in grado di adottare tempestivamente procedure di emergenza in caso di incidenti	APPLICATA	Il personale è altamente specializzato e segue quanto contenuto nelle procedure aziendali di riferimento	
	È disposto un sistema che assicuri la tracciabilità dell'intera sequenza di trattamento del rifiuto, anche al fine di migliorare l'efficienza del processo. In tal senso, un sistema efficace deve consentire: a. la verifica dell'idoneità del rifiuto liquido al trattamento b. di documentare i trattamenti mediante appositi diagrammi di flusso e bilanci di massa c. di mantenere la tracciabilità del rifiuto lungo tutte le fasi di trattamento (accettazione/stoccaggio/trattamento/step successivi) d. di disporre, mediante accesso immediato, di tutte le informazioni relative alle caratteristiche merceologiche ed all'origine del rifiuto in ingresso. Dovrebbe, inoltre, essere garantita la possibilità per l'operatore di individuare, in ogni momento, la posizione di ciascuna tipologia di rifiuto lungo la sequenza di trattamento e. l'identificazione dei principali costituenti chimici del rifiuto liquido trattato (anche tramite l'analisi del COD) e l'analisi del loro destino una volta immessi nell'ambiente	APPLICATA	Si veda la Relazione Tecnica Generale	
	Sono disposte procedure che consentano di separare e di verificare la compatibilità delle diverse	APPLICATA	Si veda la Relazione Tecnica Generale	

		<p>tipologie di rifiuto. Tra cui:</p> <p>a. test di compatibilità effettuati preliminarmente alla miscelazione dei diversi rifiuti liquidi</p> <p>b. sistemi atti ad assicurare che l'eventuale miscela di rifiuti liquidi sia trattata secondo le procedure previste per la componente caratterizzata da maggiore pericolosità</p> <p>c. conservazione dei risultati dei test, ed in particolare di quelli che hanno portato a reazioni potenzialmente pericolose (aumento di temperatura, produzione di gas o innalzamento di pressione, ecc.), registrazione dei parametri operativi, quali cambio di viscosità, separazione o precipitazione di solidi e di qualsiasi altro parametro rilevante (ad esempio, sviluppo di emissioni osmogene)</p>			
		A chiusura dell'impianto è stato previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area	APPLICATA	Si veda la Relazione Tecnica Generale	
		È stato pianificato un sistema di Benchmarking, che consenta di analizzare e confrontare, con cadenza periodica, i processi, i metodi adottati e i risultati raggiunti, sia economici che ambientali, con quelli di altri impianti e organizzazioni che effettuano le stesse attività.	APPLICATA	Si veda la Relazione Tecnica Generale	
		Le attività connesse con la gestione dell'impianto e le varie procedure operative che le regolamentano fanno parte di un apposito manuale di gestione al quale il gestore dell'impianto si attiene. In tal senso sono attivate le procedure per l'adozione di sistemi di certificazione ambientale (ISO 14000) e soprattutto l'adesione al sistema EMAS.	PARZ APPLICATA	La società applica un sistema gestionale conforme agli standard previsti dalle norme UNI EN ISO 14001:2004	
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei	E.5.1.2. Attività di informazione	È stata prevista la pianificazione delle attività di formazione, informazione ed aggiornamento del personale dell'impianto in modo da fornire tutte le informazioni di carattere generale in materia di qualità, sicurezza ed ambiente nonché indicazioni relative ad ogni specifico reparto	APPLICATA	I dipendenti sono sottoposti ad un programma di formazione in materia di salute sicurezza sui luoghi di lavoro e ambiente.	
		È garantita alle autorità competenti ed al pubblico l'accesso ai dati di funzionamento, ai dati relativi alle emissioni, ai rifiuti prodotti, nonché alle altre	APPLICATA		

rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)		informazioni sulla manutenzione e controllo, inclusi gli aspetti legati alla sicurezza. Le informazioni dovranno includere: a. dati e responsabile delle situazioni critiche o di emergenza b. descrizione delle attività esercitate c. materiali utilizzati e relative caratteristiche d. procedure di emergenza in caso di inconvenienti tecnici e. programmi di monitoraggio delle emissioni e dell'efficienza dell'impianto		La CGS ha sempre reso noti i dati prestazionali al pubblico interessato	
		È resa pubblica la documentazione elaborata affinché sia garantita la trasparenza ed il coinvolgimento della popolazione in tutte le fasi di realizzazione dell'impianto attraverso relazioni periodiche di tipo divulgativo	APPLICATA		
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)	E.5.1.3. Stoccaggio e movimentazione	Sono localizzate le aree di stoccaggio in zone distanti da corsi d'acqua e da aree sensibili in modo tale da ridurre al minimo la movimentazione ed il trasporto nelle successive fasi di trattamento	APPLICATA	Vedi certificato di destinazione urbanistica allegato alla domanda	
		Nell'impianto sono distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti liquidi in ingresso da quelle utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in uscita e dei materiali da avviare a recupero; lo stoccaggio dei rifiuti liquidi avviene in maniera tale da evitare qualsiasi tipo di miscelazione con i rifiuti che hanno già subito il trattamento	APPLICATA	Vedi planimetria generale	
		Sono dotate le aree di conferimento, di messa in sicurezza, di stoccaggio dei rifiuti liquidi di una copertura resistente alle intemperie e di superfici resistenti all'attacco chimico dei rifiuti	APPLICATA		
		L'area di stoccaggio è dotata di appositi sistemi di drenaggio al fine di prevenire rilasci di reflui contaminati nell'ambiente; il sistema di drenaggio deve, inoltre, evitare il contatto di rifiuti tra loro incompatibili	APPLICATA		
		I recipienti fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi, possiedono adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico - fisiche ed alle	APPLICATA	Si veda la Relazione Tecnica Generale	

	caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi			
	i serbatoi contenenti i rifiuti liquidi pericolosi sono provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento e contenimento	APPLICATA	Si veda la Relazione Tecnica Generale	
	I sistemi di collettamento dei rifiuti liquidi sono dotati di apposite valvole di chiusura. Le condutture di troppo pieno sono collegate ad un sistema di drenaggio confinato (area confinata o serbatoio)	APPLICATA		
	Sono dotati tutti i serbatoi ed i contenitori di adeguati sistemi di abbattimento degli odori, nonché di strumenti di misurazione e di allarme (sonoro e visivo)	N.A.		
	Sono limitati il più possibile i tempi di stoccaggio di rifiuti liquidi organici biodegradabili, onde evitare l'evolvere di processi fermentativi	APPLICATA		
	È garantita la facilità di accesso alle aree di stoccaggio evitando l'esposizione diretta alla luce del sole e/o al calore di sostanze particolarmente sensibili	PARZ. APPLICATA	I serbatoi di accumulo sono posti in aree dedicate.	
	Nella movimentazione dei rifiuti liquidi si applicano le seguenti tecniche: a. si hanno in uso sistemi che assicurino la movimentazione in sicurezza b. si ha un sistema di gestione dei flussi entranti ed uscenti che ha in considerazione tutti i potenziali rischi connessi a tali operazioni c. si dispone di personale chimico qualificato, preposto al controllo dei rifiuti provenienti da laboratori, alla classificazione delle sostanze ed all'organizzazione dei rifiuti in imballaggi e contenitori specifici d. si adotta un sistema che assicuri l'utilizzo delle tecniche idonee per lo stoccaggio ed il trattamento dei rifiuti liquidi. Esistono opzioni quali etichettatura, accurata supervisione di tecnici, particolari codici di riconoscimento e utilizzo di connessioni specifiche per ogni tipologia di rifiuto liquido e. non sono in uso tubature o connessioni danneggiate e ciò viene anche assicurato nel tempo f. si utilizzano pompe rotative dotate di sistema di controllo della pressione e di valvole di sicurezza	APPLICATA	Si veda Relazione Tecnica Generale	

		g. si garantisce che le emissioni gassose provenienti da contenitori e serbatoi vengano raccolte e convogliate verso appositi sistemi di trattamento			
		È utilizzato un sistema di identificazione per i serbatoi e le condutture, con i seguenti accorgimenti: a) tutti i serbatoi ed i contenitori sono etichettati al fine di una univoca identificazione b) le etichette permettono di distinguere le varie tipologie di rifiuto e la direzione di flusso all'interno del processo c) si conserva un registro aggiornato relativo ai serbatoi di stoccaggio, su cui annotare: capacità, tipologie di soluzioni stoccate, programmi di manutenzione e risultati delle ispezioni, rifiuti liquidi compatibili con ogni specifico contenitore. Ciò anche considerando le proprietà chimico-fisiche del rifiuto liquido	APPLICATA	Si veda Relazione Tecnica Generale	
		nel caso di sostanze che richiedono uno stoccaggio separato: a) è verificata l'eventuale incompatibilità chimica tra i diversi rifiuti b) non vengono mescolate emulsioni oleose con rifiuti costituiti da solventi c) a seconda della pericolosità del rifiuto si conducono separatamente, se necessario, oltre allo stoccaggio, anche le operazioni di pretrattamento	APPLICATA	Le operazioni di cui ai punti b) e c) non sono applicabili	
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC.5 – Gestione dei rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)	E.5.1.5 Gestione dei rifiuti prodotti nell'impianto	È prevista la riduzione dell'utilizzo e la minimizzazione della contaminazione dell'acqua mediante: a. impermeabilizzazione del sito b. controlli periodici dei serbatoi c. la dotazione di sistemi separati di drenaggio delle acque, a seconda del relativo carico di inquinante (acque di prima pioggia, acque di processo, ecc.), provvisti di un adeguato sistema di collettamento in grado di intercettare le acque meteoriche, le acque di lavaggio dei serbatoi e le perdite occasionali nonché di isolare le acque che potrebbero potenzialmente risultare maggiormente inquinanti da quelle meno contaminate d. la presenza nell'impianto di un bacino di raccolta	APPLICATA		



		delle acque in caso di emergenza e verifiche periodiche del sistema idrico, al fine di ridurre i consumi di acqua e prevenirne contaminazioni			
		E' prevista l'esecuzione di controlli giornalieri all'interno del sistema di gestione degli effluenti e la compilazione e conservazione di un apposito registro	APPLICATA		
		E' prevista la presenza di idonee strutture di accumulo dei reflui a valle delle sezioni di pretrattamento e trattamento	APPLICATA		
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)	E.5.1.6 Gestione dei rifiuti prodotti dall'impianto	E' sempre eseguita la caratterizzazione dei rifiuti prodotti al fine di individuare le tecniche più idonee di trattamento e/o recupero	APPLICATA	Si veda Relazione Tecnica Generale	
		E' sempre preferito, ove possibile, il riutilizzo dei contenitori usati	APPLICATA		
		C'è l'ottimizzazione, ove possibile, dei sistemi di riutilizzo e riciclaggio all'interno dell'impianto	N.A.		
		Il trattamento dei fanghi avviene mediante sistema di filtropressatura	APPLICATA		
		I fanghi prodotti sono stabilizzati prima di una ulteriore operazione di trattamento o smaltimento	PARZ. APPLICATA	I fanghi subiscono un processo di ispessimento con tempi di detenzione lunghi.	
		Sono presenti idonee strutture di accumulo dei fanghi residui	APPLICATA	Si veda Relazione Tecnica Generale	
		I fanghi derivanti dal trattamento dovrebbero essere sottoposti ad analisi periodiche al fine di valutarne il contenuto in metalli pesanti (quali, ad esempio, Cd, Cr (VI e totale), Cu, Hg, Ni, Pb, Zn, As) e composti organici quali: - linear alchil benzen solforato (LAS) - composti organici alogenati (AOX) - Di(2-etilesil)ftalato (DEHP) - Nonilfenolo e nonilfenolo tosilato (NPE) - Idrocarburi policiclici aromatici (IPA) - Policlorobifenili (PCB) - Policlorodibenzodiossine (PCDD) - Policlorodibenzofurani (PCDF)	APPLICATA	Per queste tipologie di analisi si fa ausilio ad un laboratorio esterno qualificato.	
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative	E.5.2. Migliori tecniche e tecnologie per i	nella conduzione delle reazioni chimico-fisiche le tecniche adottate garantiscono: - a. una chiara definizione, per tutte le operazioni del	APPLICATA	Si veda Relazione Tecnica Generale	

<p>ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)</p>	<p>trattamenti chimico-fisici</p>	<p>processo, degli specifici obiettivi e delle reazioni chimiche previste;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- b. una verifica di laboratorio preliminare all'adozione di una qualsiasi nuova combinazione di reazioni o miscelazione di rifiuti liquidi e/o reagenti;</li> <li>- c. l'utilizzo di reattori specificatamente progettati per il trattamento condotto;</li> <li>- d. la localizzazione dei reattori in ambienti confinati, dotati di adeguati sistemi di aerazione ed abbattimento degli inquinanti;</li> <li>- e. il costante monitoraggio delle reazioni al fine di assicurare un corretto svolgimento delle stesse;</li> <li>- f. che sia evitato il mescolamento di rifiuti liquidi e/o di altri flussi di rifiuti che contengono sia metalli che agenti complessati.</li> </ul>			
		<p>Rispetto alle diverse caratteristiche dei rifiuti liquidi da trattare sono previsti i seguenti processi praticati:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- a. neutralizzazione per correggere il pH;</li> <li>- b. ossidazione e riduzione chimica per la trasformazione di sostanze tossiche;</li> <li>- c. coagulazione e precipitazione chimica per la rimozione degli inquinanti, sotto forma di composti insolubili, e dei solidi sospesi;</li> <li>- d. sedimentazione, filtrazione, adsorbimento su carboni attivi;</li> <li>- e. disidratazione dei fanghi;</li> <li>- f. evaporazione e strippaggio dei solventi.</li> </ul>	<p>APPLICATA</p>	<p>Si veda Relazione Tecnica Generale</p>	
		<p>Quando lo scarico è trattato in una successiva sezione biologica la capacità di trattamento chimico-fisico viene determinata dalla necessità di non modificare significativamente le caratteristiche qualitative dello scarico finale e dei fanghi della sezione biologica stessa. Nel caso dei rifiuti liquidi pericolosi è sempre previsto un pre-trattamento chimico-fisico propedeutico al trattamento biologico</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Si veda Relazione Tecnica Generale</p>	
		<p>Nei processi di neutralizzazione è sempre assicurata l'adozione dei comuni metodi di misurazione ed una periodica manutenzione e taratura degli strumenti. È sempre, inoltre, garantito lo stoccaggio separato dei</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Si veda Relazione Tecnica Generale</p>	

	rifiuti già sottoposti a trattamento i quali, dopo un adeguato periodo di tempo, sono ispezionati al fine di verificarne le caratteristiche			
	Sono applicate le seguenti tecniche ai processi di ossidoriduzione: - a. abbattere le emissioni gassose durante i processi ossido riduttivi - b. disporre di misure di sicurezza e di sistemi di rilevazione delle emissioni gassose (es. rilevatori appositi per HCN, H <sub>2</sub> S, NO <sub>x</sub> )	APPLICATA	Si veda Relazione Tecnica Generale	
	Vengono aggiunti gli agenti flocculanti ai fanghi ed ai rifiuti liquidi da trattare, al fine di accelerare il processo di sedimentazione e promuovere il più possibile la separazione dei solidi.	APPLICATA	Si veda Relazione Tecnica Generale	
	Sono applicate le tecniche di pulitura rapida ad acqua ad alta pressione, per i sistemi filtranti	APPLICATA	Si veda Relazione Tecnica Generale	
	In assenza di contaminanti biodegradabili è previsto l'utilizzo di una combinazione di trattamenti chimici (per la neutralizzazione e la precipitazione) e di trattamenti meccanici (per l'eliminazione di sostanze non disciolte)	APPLICATA	Si veda Relazione Tecnica Generale	
	Sono favorite le tecniche che garantiscano la rigenerazione ed il recupero delle basi e degli acidi contenuti nei rifiuti liquidi e l'utilizzo degli stessi nelle operazioni di chiariflocculazione, precipitazione, ecc. effettuate presso l'impianto	N.A.		
	Nel caso di avvio del rifiuto liquido ad un trattamento di tipo biologico, la sezione di pretrattamento chimico-fisico garantisce il raggiungimento dei limiti previsti dalla normativa vigente per gli scarichi delle acque reflue in rete fognaria per quanto riguarda i seguenti parametri: metalli pesanti, oli minerali, solventi organici azotati ed aromatici, composti organici alogenati, pesticidi fosforati e clorurati. I fenoli non devono superare una concentrazione pari a 10 mg/l.	APPLICATA	Si veda Relazione Tecnica Generale	

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		Si provvede alla rimozione dei solidi sospesi totali visto che possono rappresentare fonte di danneggiamento delle sezioni dell'impianto posto a valle.	APPLICATA		
		Sono privilegiate nella fase di rimozione dei solidi sospesi dai rifiuti liquidi tecniche in grado di consentire il successivo recupero dei solidi stessi	N.A.		
		Sono utilizzati agenti flocculanti e/o coagulanti, in caso di presenza di materiale finemente disperso o non altrimenti separabile, al fine di formare fiocchi di dimensioni sufficienti per la sedimentazione	APPLICATA	Si veda Relazione Tecnica Generale	
		È prevista la copertura o l'isolamento dei locali/sistemi di trattamento qualora gli odori e/o i rumori prodotti dal trattamento possano rappresentare un problema; le emissioni gassose devono essere convogliate, se necessario, ad un apposito sistema di abbattimento. Devono essere, altresì, applicate adeguate misure di sicurezza nel caso si prospettino rischi di esplosioni	PARZIALMENTE APPLICATA	Si veda relazione tecnica in allegato	
		È effettuato un appropriato trattamento e smaltimento dei fanghi derivanti dal processo previa opportuna rimozione	APPLICATA	Si veda Relazione Tecnica Generale	
		La conduzione del processo di precipitazione dei metalli pesanti, nelle condizioni ottimali, prevede: -- a. che il valore del pH sia portato a quello di minima solubilità del composto metallico che si intende precipitare (idrossido, carbonato, solfuro, ecc.) -- b. che sia evitata l'introduzione di agenti complessanti, cromati e cianuri -- c. che sia evitata la presenza di materiale organico che potrebbe interferire nei processi di precipitazione -- d. che sia consentita, quando possibile, la chiarificazione per decantazione, e/o mediante l'aggiunta di additivi, del rifiuto liquido trattato	APPLICATO	Si veda Relazione Tecnica Generale	

		-- e. che sia favorita la precipitazione mediante la formazione di sali di solfuro, in presenza di agenti complessati (questa tecnica può causare un incremento della concentrazione di solfuri nel refluo trattato)			
		I rifiuti liquidi contenenti metalli pesanti ed i loro composti sono trattati separatamente e, solo successivamente, viene eseguita la loro eventuale miscelazione con altre tipologie di rifiuto liquido	APPLICATA		
		Sono previste tecniche in grado di privilegiare il recupero di materia;	N.A.		
		Sono applicate le seguenti tecniche nel trattamento di rifiuti liquidi contenenti nitriti: -- a. è evitato il mescolamento di rifiuti contenenti nitriti con altri rifiuti -- b. è monitorato e sono evitate le emissioni di NO <sub>x</sub> durante il processo di ossidoriduzione	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		E' effettuato il controllo delle caratteristiche del rifiuto in ingresso al fine di verificarne l'idoneità al trattamento, adattando i sistemi di separazione dei diversi flussi in funzione del tipo di trattamento previsto e della tecnica di abbattimento applicabile (ad esempio, in funzione del contenuto di composti non biodegradabili). Al trattamento biologico sono ammessi esclusivamente i rifiuti liquidi non pericolosi con concentrazioni inferiori ai valori limite previsti dalla normativa vigente per lo scarico delle acque reflue in rete fognaria per i seguenti parametri: metalli pesanti, oli minerali, solventi organici azotati ed aromatici, composti organici alogenati, pesticidi fosforati e clorurati	APPLICATA	I rifiuti in funzione della loro biodegradabilità sono inviati a diversi processi di trattamento	
		Nel caso in cui il trattamento biologico è preceduto da una sezione di pretrattamento chimico-fisico la capacità di quest'ultima è determinata in modo da non modificare significativamente le caratteristiche qualitative dello scarico finale e dei fanghi della sezione biologica	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)	E.5.3.2 Tecniche specifiche per alcune tipologie di sostanze ed impianti di trattamento	Vengono rimosse le sostanze biodegradabili dai rifiuti liquidi utilizzando uno dei trattamenti biologici elencati nella tabella E.11 della BAT di riferimento	APPLICATA		
		Sono applicate tecniche di nitrificazione/denitrificazione nel caso in cui il rifiuto liquido sia dotato di un elevato carico di azoto. In presenza di condizioni favorevoli, le tecniche di nitrificazione/denitrificazione possono essere facilmente applicate ad impianti esistenti.	APPLICATA	Vedi relazione Tecnica	
		il percolato di discarica individuato come rifiuto pericoloso dal codice dell'Elenco Europeo dei rifiuti è, in ogni caso, sottoposto a trattamenti preliminari di tipo chimico fisico prima del suo avvio alla sezione di trattamento biologico	N.A.	Si prevede il conferimento esclusivamente di percolato non pericoloso CER 19.07.03	
		Sono evitate le introduzioni nell'impianto di rifiuti liquidi non biodegradabili o non idonei ad essere adeguatamente trattati dagli specifici sistemi presenti nell'impianto	APPLICATA		

## B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

### B.5.1 Aria

Si rimanda all'allegato W

#### B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione

Tabella – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

#### B.5.1.2 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 e s.m.i.

I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:

dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);

ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;

7. Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;

8. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati;

9. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli e siti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;



### B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione
Scarico	Fasi di trattamento acque reflue industriali e rifiuti liquidi	Vedi allegato Y	0.003m <sup>3</sup> /s	Vedi Piano di Monitoraggio e Controllo	Misurato analiticamente	Tab.3 allegato V del D.lgs. 152/06

## B.5.2 Acqua

### B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della CGS è presente **uno** scarico idrico derivante dal trattamento dei reflui industriali e rifiuti liquidi che la azienda effettua.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

### B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

### B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

### B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Luogosano e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

### **B.5.3 Rumore**

#### **B.5.3.1 Valori limite**

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di Luogosano (AV), deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997.

#### **B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo**

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.

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

#### **B.5.3.3 Prescrizioni generali**

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Luogosano (AV) e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino.

### **B.5.4 Suolo**

- a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

### **B.5.5 Rifiuti**

#### **B.5.5.1 Prescrizioni generali**

Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..

L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.

Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.

La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.

Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.

I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.

Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.

La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

#### **B.5.6.2 Ulteriori prescrizioni**

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Luogosano (AV), alla Provincia di Avellino ed all'ARPAC Dipartimentale di Avellino eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

#### **B.5.7 Monitoraggio e controllo**

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di attivazione dell'A.I.A., dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Luogosano (AV) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo

#### **B.5.8 Prevenzione incidenti**

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

#### **B.5.9 Gestione delle emergenze**

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

#### **B.5.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività**

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito.