DE VITA MARIA

E FIGLI S.N.C.

Sede operativa: Zona ASI località Ponte Riccio, 80014 Giugliano in Campania)NA)

D.Lgs. 152/06 – Autorizzazione Integrata Ambientale

RAPPORTO TECNICO DELL'IMPIANTO

fonte: http://burc.regione.campania.it

Indice

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE 1

A.1 Inquadramento del complesso e del sito 1

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo 1

Tabella 1 - Condizione dimensionale dello stabilimento 2

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito. 2

A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite 3

Tabella 2 - Stato autorizzativo dello stabilimento DE VITA MARIA E FIGLI S.N.C. 4

B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO 4

B.1 Storia tecnico – produttiva del complesso 4

B.2 Produzioni 5

B.3 Materie prime 5

Tabella 3: Sostanze, preparati e materie prime utilizzati 5

B.4 idriche ed energetiche 5

B.5 Ciclo di lavorazione 6

B.5.1 Attività produttiva e cicli tecnologici 8

B.5.2 Fase [L1]: stoccaggio e trattamento filtri e rifiuti similari 8

B.5.3 Fase [L1np]: stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi 11

B.5.4 Fase [L2]: stoccaggio e trattamento batterie al piombo e rifiuti similari 15

B.5.5 Fase [L3]: stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi e non pericolosi mediante riduzione 20

B.5.6 FASE [L4]: STOCCAGGIO E TRATTAMENTO OLI ED EMULSIONI – STOCCAGGIO RIFIUTI LIQUIDI 53

B.5.7 Potenzialità di trattamento 62

B.5.8 Arrivo dei materiali e procedure di accettazione 63

B.5.9 Deposito temporaneo dei rifiuti 63

B.5.10 Descrizione dei settori di conferimento, stoccaggio e deposito temporaneo 64

B.5.11 Lavaggio automezzi e cassoni 65

C. QUADRO AMBIENTALE 65

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento Sistemi di abbattimento 65

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento 66

C.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento 66

fonte: http://burc.regione.campania.it

C.4 Emissioni al Suolo e Sistemi di Contenimento 68
C.5 Rifiuti 68
C.6 Rischi di incidente rilevante 90
D. QUADRO INTEGRATO 91
E. QUADRO PRESCRITTIVO 110
E.1 Aria 110
E.1.1 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali. 110
E.1.2 Valori di emissione e limiti di emissione 110
E.1.3 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali. 111
E.2 Acqua 111
E.2.1 Scarichi 111
E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo 112
E.2.3 Prescrizioni impiantistiche 112
E.2.4 Prescrizioni generali 112
E.3 Rumore 112
E.3.1 Valori limite 112
E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo 113
E.3.3 Prescrizioni generali 113
E.4 Suolo 113
E.5 Rifiuti 114
E.5.1 Prescrizioni generali 114
E.5.2 Ulteriori prescrizioni 115
E.6 Monitoraggio e controllo 115
E.7 Prevenzione incidenti 116
E.8 Gestione delle emergenze 117
E.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività 117
F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO 117

fonte: http://burc.regione.campania.it

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	**DE VITA MARIA E FIGLI S.N.C.**
Anno di fondazione	2007
Sede Legale	QUALIANO (NAPOLI) VIA CIRCUMVALLAZIONE ESTERNA N. 225
Sede operativa	GIUGLIANO IN CAMPANIA (NA) ZONA ASI LOC. PONTE RICCIO
Settore di attività	
Codice attività (Istat 1991)	383230
Codice attività IPPC	5.1 a),b),c), d),f), g), i), j) 5.3 a) punti 1),2) ,3)e 5 5.3 b) punto 1),2),4) 5.5
Codice NOSE-P attività IPPC	109.07
Codice NACE attività IPPC	90
Dati occupazionali	14,5 DIPENDENTI

Le risultanze presenti nel presente decreto, le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata dalla società e dalla vigente normativa ambientale ed approvate per quanto di propria competenza da ARPAC, Provincia e ASL.

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A.1 Inquadramento del complesso e del sito

Inquadramento del complesso e del sito GIUGLIANO IN CAMPANIA ZONA ASI

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della DE VITA MARIA E FIGLI S.N.C. DI PARISI MARCO E PARISI GENNARO è un impianto per STOCCAGGIO E TRATTAMENTO DI RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI.
L'attività è iniziata nel 2011.
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	5.1 a),b),c) d),f), g), i), j) ____	Smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi con capacità di oltre 10 Mg al giorno che comporti il ricorso a una delle seguenti attività: a) trattamento biologico b) trattamento fisico-chimico; c) dosaggio e miscelatura prima di una delle altre attività di cui a punti 5.1 e 5.2 d) ricondizionamento prima di una delle atre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2; f) rigenerazione /recupero di sostanze inorganiche diverse dai metalli o dai composti metallici; g) rigenerazione degli acidi o delle basi;	>10 Mg giorno

fonte: http://burc.regione.campania.it

		i) recupero dei prodotti provenienti dai catalizzatori; j) rigenerazione o altri reimpieghi degli oli.	
2	5.3 a) punti 1,2,3 e 5 _____	Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi con capacità superiore a 50 Mg al giorno che comporta il ricorso a 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: 1) trattamento biologico 2) trattamento fisico-chimico 3) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al coincenerimento 5) trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.	>50 Mg giorno
3	5.3 b) punto 1), 2) e 4)	Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento di rifiuti non pericolosi con una capacità superiore a 75 Mg al giorno che comportano il ricorso ad una delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza: 1) trattamento biologico, 2) pretrattamento di rifiuti destinati all'incenerimento o al coincenerimento 4) trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.	>75 Mg giorno
4	5.5	Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.4, e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg eccetto il deposito temporaneo prima della raccolta nel luogo in cui sono generati i rifiuti.	>50 Mg giorno

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

Superficie totale [m^2]	**Superficie coperta e pavimentata [m^2]**	**Superficie scoperta e pavimentata [m^2]**	**Superficie scoperta non pavimentata [m^2]**
14005	6495.56	7197.44	312

Tabella 1 - Condizione dimensionale dello stabilimento

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito.

Con *LR n. 33 del 1993*, "*Istituzione di Parchi e Riserve Naturali in Campania*", la Regione si è dotata di uno strumento legislativo relativo all'istituzione ed alla regolamentazione di parchi e riserve naturali. Tale strumento detta i principi e le norme per l'istituzione e la gestione delle aree protette, al fine di garantire e promuovere, in forma coordinata, la

fonte: http://burc.regione.campania.it

conservazione e la valorizzazione del patrimonio naturale della Regione Campania. Il presente report tecnico è stato elaborato utilizzando i dati e le informazioni progettuali e gestionali forniti dall'azienda De Vita Maria e figlia snc.
Lo stabilimento è ubicato nel Comune di GIUGLIANO IN CAMPANIA (NAPOLI) alla ZONA ASI LOC. PONTE RICCIO. L'area è destinata dal PRG del Comune ad uso industriale Zona D/1; su di essa **non** esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non** configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di circa 1000 metri dall'impianto. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la SS162 (Asse mediano, Circumvallazione esterna di Napoli).

A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo della ditta, all'atto della domanda, è così definito:

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Note
Aria	D. LGS. 152/06 ART. 208	REGIONE CAMPANIA	956	26.06.14	_____
Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali	D. LGS. 152/06 ART. 208	REGIONE CAMPANIA	956	26.06.14	_____
Rifiuti	D. LGS. 152/06 ART. 208	REGIONE CAMPANIA	956	26.06.14	_____
Concessioni edilizie	17/2000 20/2001 95/2011	_____ _____	COMUNE DI GIUGLIANO IN CAMPANIA	_____ _____	_____
Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali	____	ALBO GESTORI AMBIENTALI	NA119	_____	_____
Certificato Prevenzione Incendi	Normativa Antincendio	VIGILI DEL FUOCO	114805	03.05.2013	_____

fonte: http://burc.regione.campania.it

V.I.A.	D. LGS. 152/06	REGIONE CAMPANIA	141	17.04.2013	_____

Tabella 2 - Stato autorizzativo dello stabilimento DE VITA MARIA E FIGLI S.N.C.

B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.1 Storia tecnico – produttiva del complesso

Il lotto in esame è stato acquistato il 19/12/2007. Nel suo interno, inizialmente, era presente un solo capannone di forma rettangolare con uffici e servizi igienici annessi. Le strutture presenti sono state realizzate con Concessione edilizia n. 17/2000 e variante alla Concessione edilizia n. 20/2001 rilasciate dal Comune di Giugliano in Campania.

La Ditta De Vita Maria & Figli Snc , invece, nell' anno 2009 presenta regolare DIA - Denuncia di Inizio Attività – presso il Comune di Giugliano in Campania ai fini della realizzazione di modifiche interne al capannone di cui sopra.

Nell' anno 2011 la De Vita Maria & Figli Snc, ottiene, con Decreto Dirigenziale n. 104 del 29/04/2011, l'approvazione del progetto dell' impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi.

Terminati i lavori per la realizzazione del progetto approvato, il 21/09/2011, con Decreto Dirigenziale n. 251, la Ditta è stata autorizzata allo svolgimento dell'attività di stoccaggio e trattamento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi.

Il 02/11/2011, con D.D. n. 698/11 la Ditta ottiene l'integrazione di alcune tipologie di rifiuti, nel limite del 15% delle tipologie già autorizzate;

Il 23/04/2012, con D.D. n. 160/12 la Ditta ottiene l'integrazione di attività di gestione.

Il 31/07/2012, la Ditta ha inoltrato richiesta di autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/06 di Variante sostanziale per l'impianto di cui sopra. Tale variante riguarda:

1. l'ampliamento delle superfici coperte;
2. l'ampliamento delle tipologie e dei quantitativi di rifiuti gestiti;
3. l'inserimento di nuove linee di trattamento e di aree di stoccaggio;
4. la sostituzione dell'impianto di cristallizzazione con l'impianto di inertizzazione;
5. l' adeguamento delle reti fognarie;
6. l'installazione dell'impianto chimico fisico per il trattamento delle acque di prima pioggia;
7. installazione di un impianto lavaruote e di lavaggio automezzi e cassoni.

Con Decreto Dirigenziale n. 141 del 17/04/2013, la Ditta ha ottenuto il parere di compatibilità ambientale in merito alla normativa vigente in materia di valutazione di impatto ambientale.

Con Decreto Dirigenziale n. 685 del 08/05/2014, è stato approvato il progetto della variante sostanziale proposta ed autorizzate le attività proposte.

Il 04/06/214, la Ditta ha presentato richiesta di variante non sostanziale al progetto approvato. L' Ente Regione Campania, con D.D. n. 956 del 26/06/2014 prende atto della variante non sostanziale richiesta.

La parte in ampliamento dello stabilimento è stata realizzata a seguito del Permesso di Costruire n. 95/2011 del 03/10/2011, DIA in variante al permesso di costruire n.95/2011 del 03/10/2011, n. 465 del 18/01/2012.

fonte: http://burc.regione.campania.it

B.2 Produzioni

L'attività della ditta DE VITA MARIA E FIGLI S.N.C. è Stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi e non pericolosi.

B.3 Materie prime

	Materie prime ausiliarie		
Descrizione prodotto	**Quantità utilizzata**	**Stato fisico**	**Applicazione**
Gasolio	Variabili in base all'esigenza dei processi produttivi e delle commesse ricevute	Liquido	Trituratore Bonfiglioli - Cippatore Bonfiglioli - Pressa Bonfiglioli - Generatore elettrico; - Mezzi interni
Tensioattivi		Liquido	L3 – Trattamento trasformatori
Detergenti		Liquido	Lavaggio automezzi, cassoni, contenitori ed aree di movimentazione e lavorazione
Acido cloridrico		Liquido	Fase L2 – Trattamento rifiuti piombosi
Perossido di idrogeno		Liquido	
Sodio solfuro		Liquido	
Idrossido di bario		Liquido	
Idrossido di calce		Solido pulverulento	
Oli lubrificanti		Liquido	Manutenzione impianti ed automezzi
Grassi per lubrificazione		Pastoso	
Demulsificante		Liquido	Fase L4- Trattamento emulsioni
Ipoclorito di sodio in soluzione al 15 %	Variabile	Liquido	Disinfezione acque di scarico

Tabella 3: Sostanze, preparati e materie prime utilizzati

B.4 idriche ed energetiche

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 600 m^3 annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 2,4 m^3.

Si tratta di acqua proveniente dall'acquedotto (fornitura con contratto di approvvigionamento idrico Consorzio ASI Napoli).

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

Il carburante è impiegato per l'alimentazione:

fonte: http://burc.regione.campania.it

- Trituratore Bonfiglioli;
- Cippatore Bonfiglioli;
- Pressa Bonfiglioli;
- Generatore elettrico d'emergenza;
- Mezzi interni.

L'energia elettrica totale stimata è pari a: 703,738

B.5 Ciclo di lavorazione

Le attività produttive svolte nello stabilimento della Ditta De Vita Maria & Figli Snc consistono essenzialmente in stoccaggio e trattamento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi.
La società è autorizzata al trattamento e stoccaggio dei seguenti quantitativi di rifiuti pericolosi e non:

❖ **Stoccaggio rifiuti pericolosi:**

Stoccaggio oli ed emulsioni	1.670 mc	1.503 t
Stoccaggio altri rifiuti pericolosi	1.300 mc	1.300 t
Totale stoccaggio rifiuti pericolosi	**2.970 mc**	**2.803 t**

Si considera una densità media per olio ed emulsioni pari a 0,9 t/mc mentre per gli altri rifiuti si considera una densità media pari a 1 t/mc.

❖ **Stoccaggio rifiuti non pericolosi:**

Totale stoccaggio rifiuti non pericolosi	**530 mc**	**530 t**

❖ **Trattamento rifiuti:**

Totale trattamento rifiuti pericolosi e non pericolosi	**410 t /giorno**

In riferimento all'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 modificato con l' Art. 26 del D. Lgs. n. 49 del 4 marzo 2014 (Modifiche agli allegati alla Parte seconda del Decreto Legislativo n. 152 del 3 aprile 2006) le operazioni svolte dalla Ditta De Vita Maria & Figli S.n.c. ricadono in alcuni dei punti delle seguenti attività:

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

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

a) trattamento biologico;
b) trattamento chimico-chimico;
c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;

fonte: http://burc.regione.campania.it

d) ricondizionamento prima di una delle attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;

e) rigenerazione/recupero dei solventi;

f) rigenerazione/ recupero di sostanze inorganiche diverse dai metalli o dai composti metallici;

g) rigenerazione degli acidi o delle basi;

h) recupero dei prodotti che servono a captare le sostanze inquinanti;

i) recupero dei prodotti provenienti dai catalizzatori;

j) rigenerazione o altri reimpieghi degli oli;

k) lagunaggio.

l)

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

a) trattamento biologico;

b) trattamento chimico-fisico;

c) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al coincenerimento;

d) trattamento di scorie e ceneri;

e) trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.

5.3.b Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano 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:

a) trattamento biologico;

b) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al coincenerimento;

c) trattamento di scorie e ceneri;

d) trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti

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, 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.

In particolare, in base alle operazioni svolte, la De Vita Maria & Figli S.n.c. ricade nelle seguenti attività:

Categoria di attività (Allegato VIII alla Parte seconda del D. Lgs. 152/2006 modificato con D.Lgs 49/2014)	**n. Attività**	**Lettera attività**	**Numero attività**
5. Gestione dei rifiuti	5.1	a- b – c- d - f – g- i - j	
	5.3	a	1-2-3 - 5
	5.3	b	1-2-4
	5.5		

fonte: http://burc.regione.campania.it

B.5.1 Attività produttiva e cicli tecnologici

Le attività produttive svolte nello stabilimento della Ditta De Vita Maria & Figli Snc consistono essenzialmente in stoccaggio e trattamento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi. In particolare si distinguono le seguenti attività con l'indicazione della relativa fase:

DESCRIZIONE ATTIVITÁ		**FASE**
Stoccaggio e Trattamento rifiuti pericolosi (Linea 1)		L1
Stoccaggio e Trattamento rifiuti pericolosi (Linea 1 NP)		L1NP
Stoccaggio e Trattamento batterie al piombo e rifiuti similari (Linea 2)		L2
Stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi e non, mediante riduzione volumetrica (Linea 3).	Stoccaggio e Trattamento Gomme	L3
	Stoccaggio e Trattamento Metalli Ferrosi e Non Ferrosi e Rifiuti Misti	
	Stoccaggio e Trattamento Rifiuti Legnosi	
	Stoccaggio e Trattamento Plastiche	
	Stoccaggio e Trattamento Carta e Cartone	
	Stoccaggio e Trattamento Trasformatori, condensatori e catalizzatori	
	Stoccaggio e Trattamento RAEE	
	Stoccaggio e Trattamento Vetro	
	Stoccaggio e Trattamento Altri Rifiuti pericolosi e non pericolosi	
Stoccaggio e trattamento oli ed emulsioni – stoccaggio rifiuti liquidi (Linea 5)		L4

B.5.2 Fase [L1]: stoccaggio e trattamento filtri e rifiuti similari

Modalità di funzionamento ed attrezzature presenti

I rifiuti in ingresso, dopo le procedure di accettazione e conferimento, vengono depositati all'interno della vasca di stoccaggio ed alimentazione degli impianti; da qui, tramite carroponte, sono avviati alla linea di trattamento: la prima fase che i rifiuti subiscono è una vagliatura, tramite vibrovaglio, per l'allontanamento di impurità. Successivamente alla vibro-vagliatura i rifiuti vengono avviati ad un nastro trasportatore dove si provvede ad un'ulteriore cernita manuale delle sostanze estranee; il nastro alimenta due gruppi di taglio, al fine di ottenere una riduzione volumetrica (trituratore 1 e trituratore2). Al fine di consentire una ulteriore riduzione volumetrica, a valle dei due gruppi di taglio è installato un altro nastro trasportatore che trasporta il materiale già triturato nel trituratore3. In tal modo il rifiuto, ulteriormente triturato, viene fatto cadere per gravità in due centrifughe con fondo a sollevamento in cui si provvede alla separazione, per centrifugazione, dei residui liquidi dalle parti solide.

All'uscita delle centrifughe, il materiale non presenta gocciolamenti, in quanto le tracce di olio, durante la centrifugazione, sono convogliate nel serbatoio di raccolta dedicato. La frazione solida, costituita da metalli

fonte: http://burc.regione.campania.it

ferrosi, metalli non ferrosi ed altre frazioni residue, invece, a seguito della centrifugazione, cade su di una prima tavola di separazione vibrante posta al di sotto delle centrifughe. A valle della suddetta tavola di separazione è installato un separatore magnetico che raccoglie i metalli ferrosi e li immette su di un nastro trasportatore.

In corrispondenza dello sbocco della tavola di separazione vibrante è presente un primo cassonetto per la raccolta del materiale che non viene prelevato dal separatore magnetico. Il nastro trasportatore su cui è presente il materiale ferroso, al fine di consentire un'ulteriore riduzione volumetrica e separazione dei metalli ferrosi dal residuo che non si è riuscito a raccogliere nel primo cassonetto, trasporta il materiale verso un mulino. All'uscita di tale mulino il materiale cade su di una seconda tavola di separazione vibrante. A valle di tale tavola è presente un secondo separatore magnetico, che raccoglie il metallo ferroso immettendolo su di un altro nastro trasportatore, lasciando cadere la carta in un secondo cassonetto.

Il metallo ferroso, raccolto attraverso il separatore magnetico, viene immesso su di un altro nastro trasportatore che lo invia ad un separatore dove per mezzo di una corrente d'aria, il rifiuto viene separato a seconda del peso specifico: il metallo ferroso esce dal separatore e viene raccolto in un cassonetto, mentre il residuo, ormai in tracce, viene aspirato ed inviato ad un ciclone dove al di sotto di esso è presente un contenitore per la sua raccolta. l processo consente in tal modo di separare il residuo (frazione leggera da avviare allo smaltimento) dal metallo (frazione pesante da avviare alla vendita).

I materiali ottenuti (metalli, plastiche) possono, infine subire, qualora necessario, un processo di lavaggio nelle vasche di lavaggio presenti all'interno dello stabilimento.

L'aria di processo viene captata attraverso aspirazione localizzata e convogliata in un ciclone e poi ad un filtro a carboni attivi, prima di essere convogliata allo scrubber finale preventivo all'espulsione in atmosfera.

Il trattamento dei filtri e rifiuti similari conduce ai seguenti prodotti:

- Oli;
- Metallo;
- Plastiche;
- Rifiuti pericolosi e non pericolosi.

Gli oli separati vengono inviati ai serbatoio di stoccaggio dedicati come CER 130208*; i prodotti ottenuti in uscita possono essere avviati si alla commercializzazione come MPS, se rispondenti alle norme tecniche di riferimento (Regolamenti EOW, Uniplast, test di cessione DM 186/06), ovvero sono caratterizzati come rifiuti (CER 191202, 191203, 191204) ed inviati ad impianti di trattamento autorizzati. Gli scarti di lavorazione eventualmente prodotti (CER 191211* - 191212) sono inviati ad impianti di recupero, ovvero smaltimento autorizzati.

Movimentazione rifiuti in ingresso

fonte: http://burc.regione.campania.it

I rifiuti conferiti vengono depositati nella vasca di alimentazione dalla quale vengono movimentati tramite carroponte e nastro trasportatore.

Identificazione delle materie prime in ingresso

Le materie prime in ingresso alla FASE [L1] sono le seguenti tipologie di rifiuti, con le relative attività di gestione, cosi come già autorizzate da D.D. n. 685 del 08/05/2014 e D.D. n.956 del 26/06/2014:

Codice CER	Tipologia rifiuti	Attività
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi *(allo stato solido)*	R13 – R4- R12-D13-D14-D15
05 01 15*	filtri di argilla esauriti	R13 – R4- R12-D13-D14-D15
08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	R13- R12-R3-D13-D14-D15
12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	R13- R12-R4-D13-D14-D15
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze	R13-R3-R4- R12-D13-D14-D15
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	R4-R12-R13-D13-D14-D15
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R13 – R4 - R3-R12-D13-D14-D15
16 01 07*	Filtri dell'olio	R13-R4- R12-D13-D15
16 01 21*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14	R13-R4-R12-D13-D15
16 07 08*	rifiuti contenenti olio *(allo stato solido)*	R13 – R4- R12-D13-D14-D15
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	R13 – R4- R12-D13-D14-D15
17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	R13 – R4- R12-D13-D14-D15

Efficienza del trattamento

- 96 % ca.

Dati caratteristici della Fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 – 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento. discontinua.

Condizioni d'esercizio

- Potenzialità di trattamento: 1,2 – 1,5 t/h;

fonte: http://burc.regione.campania.it

- Pressione di esercizio = ambiente;
- Temperatura di esercizio = ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo Condizioni d'esercizio

- Sistema elettromeccanico con PLC.

Tipologie di inquinanti generabili dalla fase

- Emissioni: nebbie dio olio – SOV come toluene
- Produzione di rifiuti solidi;
- Produzione di rifiuti liquidi (oli)

B.5.3 Fase [L1np]: stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi

Modalità di funzionamento ed attrezzature presenti

I rifiuti pericolosi in ingresso, dopo le procedure di accettazione, conferimento e cernita manuale, vengono depositati nelle aree di stoccaggio dedicate; da qui, tramite le attrezzature per la movimentazione dei rifiuti, sono avviati alla linea di trattamento L1NP. Tale fase consiste in:

- alimentazione di rifiuti all'impianto tramite mezzi meccanici;
- prima triturazione;
- passaggio su nastro trasportatore;
- seconda triturazione;
- passaggio su nastro trasportatore;
- deferrizzazione (separatore magnetico);
- separazione dei materiali non ferrosi (separatore ad induzione magnetica) se presenti;
- accumulo in cassonetti dedicati.

I prodotti ottenuti in uscita possono essere avviati sia alla commercializzazione come MPS, se rispondenti alle norme tecniche di riferimento (Regolamenti EOW, Uniplast, test di cessione DM 186/06), ovvero sono caratterizzati come rifiuti.

Come di seguito specificato, per alcune tipologie di rifiuti, è prevista solo l'attività di cernita manuale e disassemblaggio manuale.

Movimentazione rifiuti in ingresso

I rifiuti conferiti vengono depositati in cassoni, posti in aree dedicate, dai quali, tramite attrezzature da lavoro per la movimentazione dei rifiuti (gru semovente, caricatori, ecc.) vengono inviati all' impianto di trattamento.

Identificazione delle materie prime in ingresso

Le materie prime in ingresso alla FASE [L1NP] sono le seguenti tipologie di rifiuti, con le relative attività di gestione, cosi come già autorizzate da D.D. n. 685 del 08/05/2014 e D.D. n.956 del 26/06/2014:

fonte: http://burc.regione.campania.it

- **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 scrivente UOD, al Comune di GIUGLIANO IN CAMPANIA e al Dipartimento ARPAC competente per territorio, alla Città Metropolitana ed all'ASL competente; 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 ACCREDIA ISO 17025, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti, almeno una volta l'anno (a mezzo pec o racc. A/R), secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.
-

fonte: http://burc.regione.campania.it

- **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. Ogni variazione, quali-quantitativa del ciclo produttivo deve essere comunicata alla scrivente UOD, per la verifica degli impatti ambientali prodotti in accordo alla vigente normativa. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti, tramite mail pec, ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo, sottosuolo, aria o acqua entro 24 ore dall'avvenimento.
-

fonte: http://burc.regione.campania.it

Codice CER	Tipologia rifiuti	Attività
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi *(allo stato solido)*	R13 – R4- R12-D13-D14-D15
05 01 15*	filtri di argilla esauriti	R13 – R4- R12-D13-D14-D15
08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	R13- R12-R3-D13-D14-D15
12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	R13- R12-R4-D13-D14-D15
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze	R13-R3-R4- R12-D13-D14-D15
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	R4-R12-R13-D13-D14-D15
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R13 – R4 - R3-R12-D13-D14-D15
16 01 07*	Filtri dell'olio	R13-R4- R12-D13-D15
16 01 21*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14	R13-R4-R12-D13-D15
16 07 08*	rifiuti contenenti olio *(allo stato solido)*	R13 – R4- R12-D13-D14-D15
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	R13 – R4- R12-D13-D14-D15
17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	R13 – R4- R12-D13-D14-D15

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,10 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,10 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 – 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento. discontinua.

Condizioni di esercizio

fonte: http://burc.regione.campania.it

- Potenzialità di trattamento: 0,5 – 0,8 t/h;
- Pressione di esercizio= ambiente;
- Temperatura di esercizio= ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio

- Sistema elettromeccanico con PLC.

Tipologie di inquinanti generabili dalla fase

- Emissioni: Polveri;
- Produzione di rifiuti solidi

B.5.4 Fase [L2]: stoccaggio e trattamento batterie al piombo e rifiuti similari

Modalità di funzionamento ed attrezzature presenti

Le batterie esauste, in entrata all'impianto, sono scaricate in una vasca di contenimento; tale vasca è realizzata con pareti e pavimentazione in calcestruzzo armato protetto da una geomembrana in polietilene ad alta densità da 4 mm; la membrana è a sua volta protetta da un getto di calcestruzzo con cemento antiacido.
Ciò permette di garantire una perfetta tenuta del bacino di raccolta, eliminando ogni possibilità di inquinamento dovuta a dispersione di soluzione acida nel sottosuolo.
La pavimentazione del bacino di raccolta delle batterie esauste ha delle pendenze tali da permettere la raccolta del percolato in un pozzetto munito di idonea pompa in acciaio inox, che trasferisce il liquido dal pozzetto di raccolta al processo.
Le batterie esauste sono prelevate dal bacino di raccolta a mezzo carroponte munito di benna a valve e caricate nella tramoggia di alimentazione dell'impianto. L'utilizzo del carroponte, radiocomandato, evita qualsiasi intervento di uomini e mezzi a contatto diretto del materiale.
La tramoggia di alimentazione ha sul fondo installato un nastro con tappeto metallico in acciaio inox (TR1) che permette un dosaggio costante al mulino di frantumazione (HM) dotato di griglia allo scarico per ridurne la pezzatura a 25-30 mm.
Il frantumato in uscita dal mulino viene trasferito ad un vaglio vibrante in cui il materiale viene lavato con acque di processo e il pastello di piombo raccolto in un serbatoio Tk1, tenuto in continua agitazione mediante un agitatore, da qui trasferito a mezzo pompa centrifuga P2 ad una serbatoio polmone di alimentazione alla filtropressa FP1 il cui la torbida viene filtrata e ricavato il pastello ad un'umidità circa del 10-11%. Il liquido in uscita dalla filtropressa viene raccolto in serbatoi fuori terra da cui viene prelevato per il lavaggio sul vibrovaglio VS1.
I fanghi prodotti dalla filtropressa FP1 (pastello) sono venduti per la produzione di piombo secondario.
La parte solida con pezzatura superiore a 0,6 - 1 mm, costituita essenzialmente da parti metalliche (piombo) e plastiche, trasferita a mezzo coclee a canale aperto (CLx) è convogliata al separatore classificatore MS1. In

fonte: http://burc.regione.campania.it

questo classificatore, applicando la tecnica della separazione idrodinamica in controcorrente, sul fondo è raccolta la frazione metallica delle batterie (griglie), mentre la parte flottante (plastiche), unitamente all'acqua utilizzata per la separazione è convogliata in un vaglio con luce 1,5 mm (RS1).
Le plastiche - separate dalle acque raccolte nella vasca (TTk1), da dove sono riciclate al classificatore (MS1) - sono ulteriormente lavate con acque di riciclo e, utilizzando una coclea (CLx), convogliate ad un separatore statico. Nel separatore (PLS1), sfruttando la differenza di peso specifico dei materiali plastici, si otterranno due frazioni. La prima, che corrisponde alla parte flottante, è costituita da polipropilene copolimero destinato alla vendita, la seconda prevalentemente da polietilene reticolato caricato a silice, da destinare alla produzione d'energia come combustibile alternativo sia negli impianti di produzione del cemento che negli inceneritori di rifiuti urbani quale combustibile ausiliario. Prima però viene depurato dalle parti rimanenti di piombo passando nuovamente attraverso un separatore idrogravimetrico MS2 e lavate in un vaglio RS2 prima di essere scaricate in box di accumulo.
Le acque separate nei vagli RS1 ed RS2, raccolte in una vasca/serbatoio TTk1 vengono filtrate attraverso una filtropressa FP2 e riutilizzate per il lavaggio dei materiali sui vagli RS1 ed RS2.
I prodotti in uscita, qualora rispondenti a specifiche norme tecniche che ne regolamentano le caratteristiche, saranno avviati alla commercializzazione come MPS; in caso contrario saranno caratterizzati come rifiuti e, in quanto tali, avviati ad impianti autorizzati di recupero/smaltimento autorizzati.
Le acque derivanti dal processo di inertizzazione della soluzione acida sono destinate al riutilizzo all'interno del ciclo lavorativo e della sezione di lavaggio degli automezzi e cassoni. Tali acque non andranno, quindi, allo scarico, in quanto riutilizzate nei cicli di lavorazione (batterie, lavaggio cassoni, automezzi, piazzali di lavorazione)
Il ciclo di trattamento di tale impianto prevede le seguenti fasi in successione:

- I vasca/serbatoio di raccolta soluzione acida proveniente dall'impianto di trattamento batterie esauste e trasferimento all' impianto chimico fisico;
- Dosaggio prodotti chimici;
- Flocculazione;
- separazione acqua fango;
- I disidratazione dei fanghi;
- II Vasca di raccolta acque di processo di disidratazione e II sollevamento;
- II dosaggio prodotti chimici;
- II Flocculazione e ossidazione;
- Separazione acqua fango;
- II Disidratazione fanghi;

fonte: http://burc.regione.campania.it

- Stazione di rilancio acque filtrate;
- Filtrazione a sabbia di quarzo;
- Adsorbimento a resine di metalli;
- Adsorbimento a carboni attivi;
- Scarico delle acque trattate in serbatoio/vasca.

Il ciclo di inertizzazione consta delle seguenti fasi:

- → Aggiunta calce in reattore dedicato per inertizzazione;
- → Aggiunta reagenti per flocculazione;
- → Decantazione;
- → Filtropressatura;
- → Avvio allo smaltimento dei fanghi (CER 190206).

L'acido in eccesso o prodotto in caso di fermo per guasto e/o manutenzione dell' impianto di inertizzazione, viene avviato allo smaltimento presso impianto autorizzati; analogamente le acque in eventualmente in eccesso, derivanti dal processo di trattamento della soluzione acida, saranno avviate allo smaltimento presso impianti autorizzati.

ANALISI E CARATTERIZZAZIONE DEI FLUSSI IN USCITA DALL'IMPIANTO

Griglie e poli:

Contenuto medio su base secca (analitico):

→ Solfati ed ossidi	4%
→ Parte metallica	92,5%
→ Materiali plastici ed altri	3.5%
Umidità media	2,5%

Pastello di piombo:

Contenuto medio su base secca (analitico):

→ Solfati ed ossidi	90,50%
→ Parte metallica	6,53%
→ Materiali vari	2,97%
Umidità media	11%

fonte: http://burc.regione.campania.it

Polipropilene:

Contenuto medio su base secca:

→ Polipropilene	98,5%
→ Polietilene ed altri (legno, etc)	1,0%
→ Piombo(PbSO4)	0,5%
Umidità media	4%

Plastiche miste:

Contenuto medio su base secca:

→ Solfati ed ossidi	1,5%
→ Parte metallica	3,5%
→ Polipropilene	1,5%
→ Polietilene	76,5%
→ Altri polimeri	4,3 %
→ Legno	1,65%
→ Altri	13,15%
→ Umidità media	20%

Totale efficienza di recupero:

→ Piombo contenuto	98 %
→ Polipropilene	96 %

Capacità di trattamento dell'impianto: 10 t/h

Pertanto considerando un turno lavorativo di 8h/g, il quantitativo totale che nell'impianto può essere trattato è di 80 t/g per un totale di 20.000 t/anno considerando 250 giorni lavorativi.

Movimentazione rifiuti in ingresso

Le batterie al piombo esauste sono movimentate con carroponte radiocomandato onde evitare contatti diretti col personale addetto; gli elettroliti e tutte le materie ausiliarie impiegate sono movimentate tramite pompaggio con pompe di sollevamento e pompe dosatrici.

fonte: http://burc.regione.campania.it

Identificazione delle materie prime in ingresso

Le materie prime in ingresso alla fase [L2] sono le seguenti tipologie di rifiuti:

Codice CER	**Descrizione della tipologia**	**Attività**
16 06 01*	Batterie al piombo	R13 – R4 - R12
16 06 06*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata	R13 – R4- R12
20 01 33*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie (purchè al piombo)	R13 – R4- R12
17 04 03	piombo	R13 – R4- R12

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,30 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,30 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento. discontinua.

Condizioni di esercizio

- Potenzialità di trattamento: 10 t/h;
- Pressione di esercizio= ambiente;
- Temperatura di esercizio= ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio

- Sistema di controllo con PLC linea impianto batterie;
- sistema di controllo con PLC linea neutralizzazione.

Tipologie di inquinanti generabili dalla fase

- Emissioni diffuse (polveri – piombo);
- Produzione di rifiuti solidi;
- Produzione di rifiuti liquidi;

fonte: http://burc.regione.campania.it

- Produzione di rifiuti fangosi

B.5.5 Fase [L3]: stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi e non pericolosi mediante riduzione

Modalità di funzionamento ed attrezzature presenti

Nella Fase [L3] sono trattate le seguenti tipologie di rifiuti:

- gomme;
- plastiche;
- metalli ferrosi e non ferrosi e rifiuti misti;
- rifiuti legnosi
- carta e cartone;
- trasformatori e condensatori;
- RAEE;
- vetro;
- rifiuti pericolosi e non pericolosi soggetti solo a stoccaggio e/o raggruppamento e ricondizionamento

Le fasi di trattamento, dettagliate nel seguito per ciascuna tipologia merceologica, saranno le seguenti:

1) ricezione ed accettazione dei rifiuti in ingresso;
2) stoccaggio dei rifiuti in ingresso;
3) selezione ed eventuale adeguamento volumetrico;
4) avvio al recupero – riutilizzo / vendita come MPS

1. Ricezione ed accettazione dei rifiuti in ingresso:

   Il materiale conferito all'impianto viene pesato mediante pesa a bilico e, successivamente ad un controllo qualitativo dello stesso, viene scaricato sull'area di conferimento opportunamente delimitata.

fonte: http://burc.regione.campania.it

2. Selezione e stoccaggio

Il materiale conferito, a seguito dell'accettazione e del conferimento su area dedicata viene sottoposto ad una prima separazione al fine di selezionare materiali privi di frazioni estranee . Successivamente alla selezione, con l'ausilio di una gru caricatrice, i materiali selezionati vengono inseriti in cassoni scarrabili di dimensioni variabili da 7 a 30 m^3. Ogni cassone contiene una differente tipologia di rifiuti; in alternativa potrà impiegarsi la messa in riserva in cumuli poggianti su pavimentazione impermeabilizzata.

3. Eventuale adeguamento volumetrico:

L'adeguamento volumetrico per determinate tipologie di rifiuti avviene attraverso l'utilizzo di attrezzature quali Trituratori, Cippatore Granulatori, ecc. cosi come specificato nei paragrafi successivi.

4. Avvio a recupero – riutilizzo / vendita come MPS

I prodotti in uscita sono avviati alla vendita quali materie prime secondarie, qualora rispondenti a specifiche norme tecniche che ne stabiliscono le caratteristiche, ovvero avviati a processi di recupero autorizzati come rifiuti, qualora non rispondenti alle specifiche dettate dalle suddette norme tecniche

Le attrezzature utilizzate nella Fase [L3] sono:

ATTREZZATURE PRESENTI PER LA LINEA 3	**ALIMENTAZIONE**	**POTENZIALITA' ORARIA**	**POTENZIALITA' GIORNALIERA**
Pressa Bonfiglioli:	GASOLIO	10 t/h	80 t/g
Pressa mix plastic:	ENERGIA	1 t/h	8 t/g
Trituratore Drake Bonfiglioli:	ELETTRICA	1,9 - 3,8 t/h	15-30 t/g
Cippatore Tiger Bonfiglioli:	GASOLIO	1,9 t/h	15 t/g
Granulatore Folcieri:	GASOLIO	1 t/h	8 t/g
Granulatore RAEE	ENERGIA	0,5 t/h	4 t/g
Granulatore RAEE	ELETTRICA	0,5 t/h	4 t/g
	ENERGIA		
	ELETTRICA		
	ENERGIA		
	ELETTRICA		

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO GOMME

fonte: http://burc.regione.campania.it

Movimentazione rifiuti in ingresso

Le gomme in ingresso all'impianto, a seguito della fase di accettazione e del conferimento in apposita area, saranno avviate all'area di stoccaggio; da qui alla sezione di trattamento. Il trattamento implementato consiste in una preventiva selezione e cernita manuale per l'allontanamento delle impurità; successivamente, i materiali selezionati saranno avviati alle fasi di riduzione volumetrica che potranno essere una triturazione e/o cippatura a seconda delle caratteristiche che si intende ottenere in uscita, in funzione delle richieste della committenza.

I prodotti in uscita saranno avviati alla vendita quali materie prime secondarie, qualora rispondenti a specifiche norme tecniche che ne stabiliscono le caratteristiche, ovvero avviati a processi di recupero autorizzati come rifiuti (CER 191204-191202-191212), qualora non rispondenti alle specifiche dettate da suddette norme tecniche.

L'attività R4 sul codice CER 160103 – pneumatici fuori uso deriva dalla volontà di effettuare il recupero del metallo eventualmente presente: il metallo può infatti essere presente nello pneumatico in tracce lungo il perimetro interno e, talvolta, anche in percentuale notevole quando esso viene conferito con il cerchio all'interno.

Identificazione delle materie prime in ingresso

CER	Descrizione	Attività
07 02 99	rifiuti non specificati altrimenti[1]	R13-R3-R12-D13-D14-D15
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce	R13-R3-R12-D13-D14-D15
16 01 03	pneumatici fuori uso	R13-R3-R4-R12-D13-D14-D15
07 02 17	rifiuti contenenti silicone diversi da quelli di cui alla voce 070216	R13-R3-R12-D13-D14-D15
19 12 04	plastica e gomma	R13-R3-R12-D13-D14-D15

Macchinari utilizzati per la fase

- macchinari di movimentazione;
- Trituratore;
- Cippatore;
- Presse.

[1] Rifiuti non pericolosi contenenti polveri, granuli, matarozze, ritagli, trucioli, bave, sfridi e mescole fuori specifica di gomma con eventuali additivi (cascami e scarti di produzione, rifiuti di polveri e granuli).

fonte: http://burc.regione.campania.it

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua.

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio= ambiente;
- Temperatura di esercizio= ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio

La regolazione delle condizioni di esercizio di ogni impianto avviene attraverso l'utilizzo di leve poste a servizio di ogni attrezzatura, che consentono l'aumento e/o la riduzione del numero di giri dei motori, alimentati a gasolio, installati sulle attrezzature, regolando così la produzione oraria.

Il controllo, invece, avviene attraverso l'osservazione delle spie indicatrici posizionate su ognuno dei quadri strumenti delle relative attrezzature.

Tipologie di inquinanti generabili dalla fase

- Particolato totale provenienti dall' uso del gasolio come combustibile;
- Ossidi di Azoto NOx provenienti dall' uso di gasolio come combustibile;
- Ossidi di Zolfo SOx; provenienti dall'uso di gasolio come combustibile;
- Polveri;
- Produzione rifiuti provenienti dal trattamento;

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO METALLI FERROSI E NON FERROSI E RIFIUTI MISTI

Movimentazione rifiuti in ingresso

Il trattamento dei metalli ferrosi e non ferrosi consiste nella selezione ed adeguamento volumetrico per la produzione di MPS. I metalli in ingresso sono sottoposti a controllo radiometrico al fine di accertare l'assenza di materiali radioattivi. I prodotti in uscita saranno avviati alla vendita quali materie prime secondarie, qualora rispondenti a specifiche norme tecniche che ne stabiliscono le caratteristiche, ovvero avviati a processi di recupero autorizzati come rifiuti (CER 191202-191212), qualora non rispondenti alle specifiche dettate da suddette norme tecniche. Ove applicabile sarà posta in essere la recente normativa sui rottami metallici relativa all'End of Waste (Regolamento U.E. n. 333/2011).

fonte: http://burc.regione.campania.it

Per i metalli che necessitano di un'operazione di lavaggio, è prevista all'interno del capannone un'apposita vasca di lavaggio in cui il materiale viene ripulito di eventuali impurità al fine di ottenere un prodotto in uscita di migliori caratteristiche.

Per i rifiuti misti è prevista una prima fase di selezione e cernita delle varie componenti (legno, plastica, metalli, gomme, ecc.) che saranno avviate ciascuna alle rispettive fasi di trattamento descritte.

Identificazione delle materie prime in ingresso

CER	**Descrizione**	**Attività**
02 01 10	rifiuti metallici	R13-R12-R4-D13-D15
10 02 10	scaglie di laminazione	R12-R13-R4-D13-D14-D15
11 05 01	zinco solido	R13-R12-R4-D13-D14-D15
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi	R13-R12-R4-D13-D14-D15
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi	R13-R12-R4-D13-D14-D15
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R13-R12-R4-D13-D14-D15
12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi	R13-R12-R4-D13-D14-D15
12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	R13-R12-R4-D13-D14-D15
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (*rifiuti non pericolosi contenenti cascami di lavorazione di metalli ferrosi e non ferrosi)*	R13-R12-R4-D13-D14-D15
15 01 04	imballaggi metallici	R13-R12-R4-D13-D14-D15
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	R13-R12-R4-D13-D14-D15
16 01 17	metalli ferrosi	R13-R12-R4-D13-D15
16 01 18	metalli non ferrosi	R13-R12-R4-D13-D15
16 01 16	serbatoi per gas liquido	R13-R12-R4-D13-D14-D15
16 01 22	componenti non specificati altrimenti	R13-R12-R4-D13-D14-D15
17 04 01	rame, bronzo, ottone	R13-R12-R4-D13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

17 04 02	alluminio	R13-R12-R4-D13-D15
17 04 03	piombo	R13-R12-R4-D13-D15
17 04 04	zinco	R13-R12-R4-D13-D15
17 04 05	ferro e acciaio	R13-R12-R4-D13-D15
17 04 06	stagno	R13-R12-R4-D13-D15
17 04 07	metalli misti	R13-R12-R4-D13-D15
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	R13-R12-R4-D13-D15
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio	R13-R12-R4-D13-D15
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	R13-R12-R4-D13-D15
19 12 02	metalli ferrosi	R13-R12-R4-D13-D15
19 12 03	metalli non ferrosi	R13-R12-R4-D13-D15
20 01 34	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133	R13-R12-R4-D13-D15
20 01 40	Metallo	R13-R12-R4-D13-D15
09 01 10	macchine fotografiche monouso senza batterie	R12-R13-R4-D13-D14-D15
09 01 12	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11	R12-R13-R4-D13-D14-D15
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	R13-R12-R4-D13-D14-D15
15 01 06	imballaggi in materiali misti	R13-R12-R4-R3-D13-D14-D15
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R13-R12-R4-R3-D13-D14-D15
16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)	R13 – R4-D15-R12-D13
16 06 05	altre batterie ed accumulatori	R13-R12-R4-D13-D15
20 03 07	rifiuti ingombranti	R13-R12-R4-R3- D13-D14-D15

Macchinari utilizzati per la fase

- Macchinari di movimentazione;
- Trituratori;
- Cippatore;
- Presse;
- Vasca di lavaggio.

Dati caratteristici della fase

fonte: http://burc.regione.campania.it

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua.

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio= ambiente;
- Temperatura di esercizio= ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio

La regolazione delle condizioni di esercizio di ogni impianto avviene attraverso l'utilizzo di leve poste a servizio di ogni attrezzatura, che consentono l'aumento e/o la riduzione del numero di giri dei motori, alimentati a gasolio, installati sulle attrezzature, regolando così la produzione oraria.
Il controllo, invece, avviene attraverso l'osservazione delle spie indicatrici posizionate su ognuno dei quadri strumenti delle relative attrezzature.

Tipologie di inquinanti generabili dalla fase

- Particolato totale provenienti dall' uso del gasolio come combustibile;
- Ossidi di Azoto NOx provenienti dall' uso di gasolio come combustibile;
- Ossidi di Zolfo SOx; provenienti dall'uso di gasolio come combustibile;
- Polveri;
- Acque di lavaggio provenienti dalla vasca di lavaggio;
- Rifiuti provenienti dal trattamento.

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO RIFIUTI LEGNOSI

Movimentazione rifiuti in ingresso

I rifiuti di legno saranno sottoposti a preventiva attività di selezione e cernita per l'allontanamento delle sostanze estranee; al termine di tale operazione, saranno avviati alle attività di riduzione volumetrica effettuate tramite triturazione e/o cippatura in funzione delle specifiche richieste dalla clientela. I prodotti in uscita saranno avviati alla vendita quali materie prime secondarie, qualora rispondenti a specifiche norme tecniche che ne stabiliscono le caratteristiche, ovvero avviati a processi di recupero autorizzati come rifiuti (CER 191207-191212), qualora non rispondenti alle specifiche dettate da suddette norme tecniche. Per le

fonte: http://burc.regione.campania.it

traverse ferroviarie, si effettua solo attività di stoccaggio nell'attesa di raggiungere un carico utile al conferimento presso impianti autorizzati.

Identificazione delle materie prime in ingresso

I codici CER avviati a tale fase sono:

CER	Descrizione	Attività
03 01 01	scarti di corteccia e sughero	R3-R12-R13-D13-D14-D15
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R3-R12-R13-D13-D14-D15
03 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	R3-R12-R13-D13-D14-D15
03 03 01	scarti di corteccia e legno	R3-R12-R13-D13-D14-D15
15 01 03	imballaggi in legno	R3-R12-R13-D13-D14-D15
17 02 01	legno	R3-R12-R13-D13-D14-D15
19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	R3-R12-R13-D13-D14-D15
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	R3-R12-R13-D13-D14-D15

Macchinari utilizzati per la fase

- Macchinari di movimentazione;
- Trituratori;
- Cippatore;
- Presse;

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio= ambiente;
- Temperatura di esercizio= ambiente

fonte: http://burc.regione.campania.it

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio

La regolazione delle condizioni di esercizio di ogni impianto avviene attraverso l'utilizzo di leve poste a servizio di ogni attrezzatura, che consentono l'aumento e/o la riduzione del numero di giri dei motori, alimentati a gasolio, installati sulle attrezzature, regolando così la produzione oraria.

Il controllo, invece, avviene attraverso l'osservazione delle spie indicatrici posizionate su ognuno dei quadri strumenti delle relative attrezzature. Per le attrezzature alimentate ad energia elettrica il controllo e la regolazione avviene tramite quadro elettrico installato su ogni attrezzatura.

Tipologie di inquinanti generabili dalla fase

- Particolato totale provenienti dall' uso del gasolio come combustibile;
- Ossidi di Azoto NOx provenienti dall' uso di gasolio come combustibile;
- Ossidi di Zolfo SOx; provenienti dall'uso di gasolio come combustibile;
- Polveri;
- Rifiuti provenienti dal trattamento.

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO PLASTICHE

Le materie plastiche saranno avviate ad una fase di cernita manuale per l'allontanamento di eventuali sostanze estranee; successivamente esse saranno selezionate e stoccate in aree dedicate per tipologia e per qualità e successivamente avviate al trattamento di riduzione volumetrica, al fine di ottenere materiali rispondenti alle norme tecniche specifiche che ne regolamentano le caratteristiche.

A seconda delle richieste della clientele, il materiale potrà essere avviato alla triturazione, alla granulazione e/o alla pressatura.

Per le plastiche che necessitino di un'operazione di lavaggio, è prevista all'interno del capannone un'apposita vasca di lavaggio in cui il materiale viene ripulito di eventuali impurità al fine di ottenere un prodotto in uscita di migliori caratteristiche.

I prodotti in uscita sono avviati alla vendita quali materie prime secondarie, qualora rispondenti a specifiche norme tecniche che ne stabiliscono le caratteristiche, ovvero avviati a processi di recupero autorizzati come rifiuti (CER 191204), qualora non rispondenti alle specifiche dettate da suddette norme tecniche.

Gli scarti di lavorazione (CER 191212) sono, invece, avviati ad impianti di recupero/smaltimento autorizzati.

fonte: http://burc.regione.campania.it

Identificazione delle materie prime in ingresso

CER	Descrizione	Attività
02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	R3–R12–R13–D13–D14–D15
07 02 13	rifiuti plastici	R3–R12–R13–D13–D14–D15
07 02 15	rifiuti prodotti da additivi, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 14	R3–R12–R13–D13–D14–D15
07 02 17	rifiuti contenenti silicone diversi da quelli di cui alla voce 07 02 16	R3–R12–R13–D13–D14–D15
07 02 99	rifiuti non specificati altrimenti (*granuli, matarozze, ritagli, trucioli, bave, sfridi e mescole fuori specifica di gomma con eventuali additivi)*	R3-R12–R13–D13–D14–D15
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici	R3–R12–R13–D13–D14–D15
15 01 02	imballaggi in plastica	R3–R12–R13–D13–D14–D15
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	R3–R12–R13–D13–D14–D15
15 01 06	imballaggi in materiali misti	R3–R12–R13–D13–D14–D15
16 01 19	plastica	R3–R12–R13–D13–D14–D15
16 01 22	componenti non specificati altrimenti	R3–R12–R13–D13–D14–D15
16 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (*rifiuti non pericolosi anche compositi contenenti gomme (guarnizioni), metalli e plastiche)*	R3-R4-R12–R13–D13–D14–D15
17 02 03	plastica	R3–R12–R13–D13–D14–D15
19 12 04	plastica e gomma	R3–R12–R13–D13–D14–D15
20 01 39	plastica	R3–R12–R13–D13–D14–D15

Macchinari utilizzati per la fase

- Macchinari di movimentazione;
- Trituratori;
- Granulatore;
- Presse;
- Vasca di lavaggio.

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;

fonte: http://burc.regione.campania.it

- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua.

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio= ambiente;
- Temperatura di esercizio= ambiente

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio

La regolazione delle condizioni di esercizio di ogni impianto avviene attraverso l'utilizzo di leve poste a servizio di ogni attrezzatura, che consentono l'aumento e/o la riduzione del numero di giri dei motori, alimentati a gasolio, installati sulle attrezzature, regolando così la produzione oraria.

Il controllo, invece, avviene attraverso l'osservazione delle spie indicatrici posizionate su ognuno dei quadri strumenti delle relative attrezzature. Per le attrezzature alimentate ad energia elettrica il controllo e la regolazione avviene tramite quadro elettrico installato su ogni attrezzatura.

Tipologie di inquinanti generabili dalla fase

- Particolato totale provenienti dall' uso del gasolio come combustibile;
- Ossidi di Azoto NOx provenienti dall' uso di gasolio come combustibile;
- Ossidi di Zolfo SOx; provenienti dall'uso di gasolio come combustibile;
- Polveri
- Acque di lavaggio provenienti dalla vasca di lavaggio;
- Rifiuti provenienti dal trattamento

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO CARTA E CARTONE

Movimentazione rifiuti in ingresso

La carta e il cartone in ingresso subiscono una preventiva fase di selezione e cernita manuale per l'avvio allo stoccaggio in aree dedicate e successivamente alla fase di riduzione volumetrica.

Le attività saranno preferibilmente orientate al recupero; in tal caso si provvederà a selezionare materie prime secondarie conformi a specifiche norme tecniche; viceversa si otterranno dei rifiuti (CER 191201) che, come tali, saranno avviati presso impianti autorizzati di recupero/smaltimento.

Gli scarti di lavorazione (CER 191212) sono avviati ad impianti di recupero/smaltimento autorizzati.

fonte: http://burc.regione.campania.it

Identificazione delle materie prime in ingresso

I codici CER avviati a tale fase sono i seguenti:

CER	Descrizione	Attività
15 01 01	imballaggi in carta e cartone	R3-R12-R13-D15-D13-D14
19 12 01	carta e cartone	R3-R12-R13-D15-D13-D14
20 01 01	carta e cartone	R3-R12-R13-D15-D13-D14

Macchinari utilizzati per la fase

- Macchinari di movimentazione;
- Trituratori;
- Presse.

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio= ambiente;
- Temperatura di esercizio= ambiente

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio

La regolazione delle condizioni di esercizio di ogni impianto avviene attraverso l'utilizzo di leve poste a servizio di ogni attrezzatura, che consentono l'aumento e/o la riduzione del numero di giri dei motori, alimentati a gasolio, installati sulle attrezzature, regolando così la produzione oraria.

fonte: http://burc.regione.campania.it

Il controllo, invece, avviene attraverso l'osservazione delle spie indicatrici posizionate su ognuno dei quadri strumenti delle relative attrezzature. Per le attrezzature alimentate ad energia elettrica il controllo e la regolazione avviene tramite quadro elettrico installato su ogni attrezzatura.

Tipologie di inquinanti generabili dalla fase

- Particolato totale provenienti dall' uso del gasolio come combustibile;
- Ossidi di Azoto NOx provenienti dall' uso di gasolio come combustibile;
- Ossidi di Zolfo SOx; provenienti dall'uso di gasolio come combustibile;
- Polveri
- Rifiuti provenienti dal trattamento

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO TRASFORMATORI, CONDENSATORI E CATALIZZATORI

La Ditta De Vita Maria & Figli effettua esclusivamente attività di trattamento di trasformatori contenenti PCB per quantitativi inferiori a 100 ppm.

I codici CER avviati a tale fase sono i seguenti:

CER	Descrizione	Attività
160209*	trasformatori e condensatori contenenti PCB	R4-R13-R12-D15
160210*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09	R4-R13-R12-D15

Modalità di funzionamento ed attrezzature presenti

L'approccio metodologico generale soddisfa i seguenti requisiti:

→ la riduzione del rischio per i lavoratori, la salute pubblica e l'ambiente, derivante da anomalie o guasti degli apparecchi che possono originare incendio o perdita di prodotti pericolosi e persistenti;

→ l'applicazione a "regola d'arte" delle migliori tecniche e metodologie di sicurezza disponibili, privilegiando criteri di prossimità, autosufficienza e recupero funzionale;

→ la fattibilità tecnica ed economica delle attività suggerite o imposte dalla normativa e dalla legislazione vigente, nel tempo previsto.

fonte: http://burc.regione.campania.it

Il processo in esame è del tipo “a ciclo aperto”; esso prevede lo svuotamento degli apparecchi ed il trasferimento del liquido contenete PCB in altri contenitori per il successivo conferimento ad altri impianti per l’eventuale trattamento o per lo smaltimento.
Gli interventi che vengono effettuati sono interventi (off site) che prevedono lo smontaggio e il trasporto del l’apparato e del liquido isolante contenuto;
La Ditta De Vita Maria & Figli s.n.c. svolge attività di recupero dagli apparati elettrici a fine vita operativa, contaminati da PCB (contenuto di PCB inferiore a 100 ppm come da autorizzazione); le attività consistono:

a) svuotamento completo del liquido isolante eventualmente contaminato con PCB con contemporaneo trasferimento dello stesso in un apposita cisterna idonea al contenimento dei rifiuti pericolosi;
b) drenaggio e gocciolamento dell’apparecchio allo scopo di rimuovere la maggiore quantità possibile di liquido contaminato da PCB;
c) eventuale disassemblaggio del trasformatore al fine della separazione delle varie frazioni che costituiscono il trasformatore: 1) il nucleo di metallo; 2) i sistemi di fissaggio; 3) gli isolatori di ceramica; 4) le bobine; 5) il legno; 6) la cassa il coperchio; 7) la carta;
d) eventuale applicazione di tensioattivi anionici e non ionici sulle varie parti disassemblate;
e) rimozione dei residui prodotti con elementi assorbenti;

Regolarmente verranno presi dei campioni dalle parti pulite: il residuo di contaminazione da PCB sulle materie ottenute è inferiore a 2 ppm; saranno effettuate analisi periodiche dei prodotti per la valutazione dell'efficienza del metodo.
Per i catalizzatori si provvederà ad effettuare un disassemblaggio manuale finalizzato al recupero delle componenti metalliche presenti alla messa in sicurezza delle eventuali componenti pericolose presenti; i codici CER avviati a tale fase saranno i seguenti:

CER	**Descrizione**	**Attività**
16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	R4-R13-R12-D15
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	R4-R13-R12-D15
16 08 04	catalizzatori esauriti da cracking catalitico fluido (tranne 16 08 07)	R4-R13-R12-D15
16 08 02*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione (3) pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	R4-R13-R12-D15
16 08 05*	catalizzatori esauriti contenenti acido fosforico	R4-R13-R12-D15
16 08 07*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	R4-R13-R12-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

Successivamente, i rifiuti vengono trattati per la riduzione volumetrica nella linea 1 e nella linea 3, a seconda che siano pericolosi o non. Metalli e plastiche ottenuti vengono poi raffinati tramite lavaggio nella vasca dedicata al fine di migliorarne le caratteristiche in vista della successiva commercializzazione.
Il processo descritto può dare in uscita MPS da avviare alla vendita ovvero, qualora non rispondenti alle norme tecniche specifiche, rifiuti (CER 191202-191203) da avviare a successivi impianti autorizzati.
Gli scarti (CER 191211*-191212) saranno avviati ad impianti di recupero/smaltimento regolarmente autorizzati.

Movimentazione rifiuti in ingresso

I rifiuti soggetti a trattamento verranno depositati nelle apposite aree di stoccaggio (in cassoni di idonee caratteristiche) da cui verranno prelevati tramite muletti ed avviati alle sezioni di trattamento.

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h
- Periodicità di funzionamento: 5 gg./settimana
- Modalità di funzionamento: discontinua

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio= ambiente;
- Temperatura di esercizio= ambiente

Tipologie di inquinanti generabili dalla fase

- Emissioni diffuse;
- Produzione di rifiuti provenienti dal trattamento

Dati quantitativi della fase (anno 2013)

Considerato che tale fase, con i relativi codici CER, è stata autorizzata con D.D. 685 del 08/05/2014, allo stato attuale non sono disponibili dati sufficienti per la caratterizzazione quantitativa della fase in esame

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO RAEE

Movimentazione rifiuti in ingresso

Il trattamento avviene attraverso una selezione manuale e disassemblaggio dei componenti al fine di recuperare principalmente la plastica, il metallo, la gomma; le restanti parti disassemblate saranno avviate presso impianti di trattamento regolarmente autorizzati.
Per i CER 200123*/160211* relativi a frigoriferi- congelatori, distributori automatici bevande e prodotti, etc. le attività di gestione saranno solo R13 – D15 (solo stoccaggio).

fonte: http://burc.regione.campania.it

Per i CER 200136/160214/160216/160215* relativi a lavatrici, lavastoviglie, forni, stufe, piastre, radiatori, ventilatori, aspirapolvere, scope, macchine per cucire, ferri da stiro, tostapane, asciugacapelli, bilance, trapani, apparecchiature informatiche, registratori, radio, strumenti musicali, giocattoli, distributori denaro, pannelli fotovoltaici; le attività di gestione saranno R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15: le attività di lavorazione, come detto si esplicheranno attraverso una selezione manuale delle componenti; i materiali in plastica, legno e metallo saranno avviati alle relative fasi di trattamento come descritto nelle sezioni dedicate.

Per i CER 200135*/160213* relativi a televisori, videogiochi, macchine a gettoni, le attività di gestione saranno R13-R12-D15 (solo stoccaggio ed eventuale cernita dei componenti).
Per i CER 200136/200121* relativi a apparecchi di illuminazione, neon e sorgenti luminose le attività di gestione saranno R13-D15 (solo stoccaggio).
Per i CER 200135-200136-160213-160214 relativi a dispositivi medici le attività di gestione saranno R13-D15 (solo stoccaggio).

Identificazione delle materie prime in ingresso

CER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'
16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	R13 – D15
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	R13 – R12 - D15
16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	R13-R12-R3-R4 D15
20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	R13 – D15
20 01 23*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	R13 – D15
20 01 35*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi	R13 – R12 - D15
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

Le modalità di gestione dei RAEE sono progettate in riferimento alla normativa vigente in materia, il D.Lgs 151 del 25 Luglio 2005. Per tale motivo, saranno previste le seguenti fasi lavorative:

1. Conferimento ed accettazione;
2. Caratterizzazione e stoccaggio;
3. Messa in sicurezza;
4. Smontaggio pezzi riutilizzabili;
5. Frantumazione delle carcasse;
6. Stoccaggio componenti ambientalmente critiche;
7. Stoccaggio componenti e materiali recuperabili;
8. Stoccaggio rifiuti da avviare allo smaltimento.

Figura 1: SCHEMA DI FLUSSO GESTIONE RAEE

1. Conferimento ed accettazione

L'attività di recupero è stata organizzata in maniera tale che il ciclo produttivo segua, all'interno del complesso industriale, un andamento sequenziale e cronologico con notevoli vantaggi sotto il profilo della produttività e nella piena osservanza delle vigenti disposizioni.

I rifiuti da trattare, infatti, dopo essere stati pesati sul bilico e sottoposti alle procedure di accettazione, verranno immediatamente avviati all'apposita area di conferimento all'interno del capannone.

Il conferimento e l'eventuale movimentazione interna saranno effettuati in modo tale che le apparecchiature non subiscano danneggiamenti che possano causare il rilascio di sostanze inquinanti o pericolose per l'ambiente o compromettere successive operazioni di recupero.

Saranno:

a) scelte idonee apparecchiature di sollevamento;
b) rimosse eventuali sostanze residue rilasciate durante la movimentazione delle apparecchiature;
c) assicurate le chiusure degli sportelli e fissate le parti mobili;

fonte: http://burc.regione.campania.it

d) mantenuta l'integrità della tenuta nei confronti dei liquidi o dei gas contenuti nei circuiti;
e) evitate operazioni di riduzione volumetrica prima della messa in sicurezza;
f) utilizzate modalità conservative di caricamento dei cassoni di trasporto.

I materiali da sottoporre a trattamento saranno caratterizzati e separati per singola tipologia al fine di identificare la specifica metodologia di trattamento. Un rivelatore di radioattività in ingresso all'impianto, anche portatile, consentirà di individuare materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti.

2. Stoccaggio

- Lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti sarà realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero.
- I recipienti fissi e mobili, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti, avranno adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico - fisiche e alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi. Sui recipienti mobili sarà applicata apposita etichettatura per l'indicazione del rifiuto in esso contenuto.
- I serbatoi contenenti rifiuti liquidi pericolosi saranno provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento e di dispositivi di contenimento. A tal proposito si sottolinea che una rete di captazione interna sarà predisposta a garanzia del convogliamento di eventuali fluidi colanti sulla pavimentazione. Tali fluidi convoglieranno in un'apposita vasca a tenuta interna alle aree di lavorazione.
- I contenitori degli eventuali fluidi volatili saranno a tenuta stagna e mantenuti in condizioni di temperatura controllata.
- I contenitori mobili per lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi avranno le seguenti caratteristiche:
  a) idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato;
  b) dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e di svuotamento;
  c) mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- Lo stoccaggio di eventuali oli usati sarà effettuato in adeguati recipienti mobili dotati di bacino di contenimento in base a quanto stabilito dal decreto legislativo 27 gennaio 1992, n. 95, e successive modificazioni, e dal decreto legislativo 152/2006.
- Lo stoccaggio di pile e condensatori contenenti PCB e di altri rifiuti contenenti sostanze pericolose avverrà in container adeguati nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute.
- La movimentazione e lo stoccaggio delle apparecchiature e dei rifiuti da esse derivanti sarà realizzata in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e profondi: a tal proposito si sottolinea, a garanzia della protezione dell'ambiente, che l'intera area dedicata alla

fonte: http://burc.regione.campania.it

gestione dei rifiuti sarà pavimentata con cemento industriale reso impermeabile con apposita rete di convogliamento delle acque.

- Il settore di stoccaggio delle apparecchiature dismesse sarà organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di trattamento a cui le apparecchiature sono destinate. Per le apparecchiature contenenti sostanze pericolose, tali aree saranno contrassegnate da tabelle ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per il comportamento, per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.
- Nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse saranno adottate procedure per evitare di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature.

  Circa le dimensioni dei contenitori si precisa che nell'area interna saranno prediletti contenitori di dimensioni ridotte (1 – 3 mc) mentre per le tipologie stoccabili all'esterno si adotteranno cassoni di dimensioni maggiori (7 – 30 mc).

  I cassoni impiegati per la messa in riserva dei RAEE e per lo stoccaggio delle componenti separate saranno rispondenti alle caratteristiche richieste dall'Allegato 3 del D.Lgs 151/2005.

  I contenitori degli eventuali fluidi separati dovranno riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10%, ed essere dotati di dispositivi antitraboccamento e di indicatori e allarmi di livello.

  I contenitori saranno posti su pavimento impermeabilizzato e dotati di sistemi di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso oppure nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari ad almeno il 30% del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità, aumentato del 10%.

3. Messa in sicurezza e trattamento dei RAEE

L'attività consiste nel complesso delle operazioni necessarie a rendere l'apparecchiatura "ambientalmente sicura" e pronta per le operazioni successive.

Messa in sicurezza delle apparecchiature elettriche ed elettroniche

La messa in sicurezza comprenderà, preventivamente, la rimozione di tutti i fluidi e delle seguenti sostanze, preparati e componenti, qualora presenti.

La rimozione dei fluidi avverrà manualmente in ambiente chiuso con operatori dotati degli appositi dispositivi di protezione individuale (DPI): i fluidi asportati con sistema a circuito aperto saranno trasferiti in idonei contenitori a tenuta dotati di dispositivi antitraboccamento. In merito alla rimozione dei fluidi contenenti PCB si rimanda al paragrafo relativo alla messa in sicurezza e trattamento delle apparecchiature contaminate da PCB.

Ciascuna sostanza separata sarà stoccata in un apposito contenitore di adeguate caratteristiche chimico-fisiche e di resistenza in relazione alla specifica sostanza contenuta.

fonte: http://burc.regione.campania.it

Per le aree interne sarà prediletto l'uso di contenitori di ridotte capacità (1-3 mc) per un'agevole movimentazione e per l'eterogeneità dei componenti da separare.
Non saranno trattati rifiuti contenenti CFC, HCFC, HFC e HC e rifiuti contenenti amianto: per la prima tipologia sarà previsto soltanto attività di messa in riserva; non saranno invece introdotti nell'impianto RAEE contenenti amianto.

4. Smontaggio e recupero componenti

Tale fase richiede, rispetto alle altre, un maggiore apporto di lavoro manuale; per tale motivazione, il contributo di procedure automatizzato non può essere eccessivamente spinto se non a scapito della maggiore flessibilità. Saranno redatte apposite procedure al fine di garantire la possibilità di recupero di componenti potenzialmente validi dal punto di vista tecnico-economico.
Tramite l'impiego di postazioni di smontaggio e di idonee attrezzature, personale adeguatamente formato provvederà al disassemblaggio dei componenti recuperabili e alla separazione degli stessi negli appositi contenitori.
Per le aree interne sarà prediletto l'uso di contenitori di ridotte capacità (1-3 mc) per un'agevole movimentazione e per l'elevato numero di componenti da separare.

5. Frantumazione

Soltanto per le tipologie per cui è previsto e solo in seguito alle operazione di messa in sicurezza e di smontaggio dei componenti recuperabili, verrà effettuata l'attività di triturazione. Detta attività sarà effettuata attraverso la Fase L3 per le componenti non pericolose, ed attraverso la Fase L1 e L1NP per quelle pericolose. Inoltre sono previsti, in corrispondenza dell'area dedicata al trattamento dei RAEE, n. 2 granulatori di piccole dimensioni, per la riduzione volumetrica, qualora fosse necessaria, delle componenti ricavate dalla fase di trattamento dei RAEE.
Per l'utilizzo dei macchinari necessari, il personale preposto, adeguatamente formato, sarà dotato ed avrà obbligo, qualora necessario, di utilizzare dispositivi di protezione individuale quali inserti auricolari fonoassorbenti, mascherine antipolvere, visiere protettive, ecc.
All'interno dell'impianto si distingueranno in maniera netta le aree dedicate allo stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime residuali di lavorazione. Inoltre, saranno distinte e tenute separate le aree di scarico, lavorazione e di stoccaggio (R13 e D15).
Ogni area dedicata al deposito di rifiuti dovrà essere contrassegnata con tabelle ben visibili per dimensioni e collocazione indicanti le norme per il comportamento per la manipolazione dei rifiuti, e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente nonché riportanti i codici CER, lo stato fisico e la natura dei rifiuti contenuti.

fonte: http://burc.regione.campania.it

La triturazione delle carcasse bonificate avverrà in un ambiente chiuso e controllato mediante un'aspirazione localizzata che convoglierà le polveri generate ad un idoneo sistema di trattamento prima dell'emissione in atmosfera.

6. Recupero di materia ed energia

I materiali recuperati saranno avviati presso specifici cicli produttivi ovvero a processi di recupero energetici.

7. Smaltimento

Soltanto gli scarti delle operazioni di bonifica e trattamento e quelle componenti per le quali non è possibile il riutilizzo in cicli produttivi si provvederà all'avvio presso specifici impianti di smaltimento nel rispetto della normativa vigente.

8. Gestione amministrativa dell'impianto di recupero dei RAEE

A norma dell'art. 9 del D.Lgs 151/2005:

- I titolari degli impianti di trattamento di RAEE annotano, su apposita sezione del registro di cui all'articolo 12, comma 1, del decreto legislativo n. 22 del 1997, suddivisa nelle categorie di cui all'allegato I A, il peso dei RAEE in entrata, nonché il peso dei loro componenti, dei loro materiali o delle loro sostanze in uscita. I titolari degli impianti di recupero e di riciclaggio di RAEE annotano, nella citata sezione, in entrata, il peso dei RAEE, nonché dei loro componenti, dei loro materiali o delle loro sostanze, ed in uscita le quantità effettivamente recuperate.

- Al fine di verificare il raggiungimento degli obiettivi di cui al comma 2, i responsabili degli impianti che effettuano le operazioni di trattamento e di recupero dei RAEE comunicano annualmente i dati relativi ai RAEE trattati ed ai materiali derivanti da essi ed avviati al recupero, avvalendosi del modello di dichiarazione ambientale di cui alla legge 25 gennaio 1994, n. 70, che, a tale fine, è modificato con le modalità previste dalla stessa legge n. 70 del 1994. Sono tenuti alla predetta comunicazione anche gli esportatori di RAEE, specificando la categoria di appartenenza secondo l'allegato I A, il peso o, se non rilevabile, il numero di pezzi degli stessi RAEE.

  I prodotti in uscita saranno avviati alla vendita quali materie prime secondarie, qualora rispondenti a specifiche norme tecniche che ne stabiliscono le caratteristiche, ovvero avviati a processi di recupero autorizzati come rifiuti (CER 191202-191203-191204), qualora non rispondenti alle specifiche dettate da suddette norme tecniche.

fonte: http://burc.regione.campania.it

Gli scarti eventualmente presenti (CER 191211*-191212) saranno avviati ad impianti di recupero/smaltimento regolarmente autorizzati.

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO VETRO

Modalità di funzionamento ed attrezzature presenti

All'interno dell'impianto tale materiale viene raccolto, stoccato in aree dedicate, scelto e selezionato, per provvedere ad una eliminazione preliminare di eventuali corpi estranei, tale operazione avviene in modo manuale. Durante la fase manuale di eliminazione dei corpi estranei vengono anche selezionati i pezzi più grossi di vetro in base al loro colore al fine di avviare all'impianto vetrario partite di rottame di vetro del colore il più possibile omogeneo. Successivamente il rottame di vetro viene frantumato nei macchinari in possesso della Ditta (Linea 3.), ridotto a pezzetti di 2-3 cm ed avviato all'industria vetraria che ne effettua il riutilizzo.

I prodotti in uscita saranno avviati alla vendita quali materie prime secondarie, qualora rispondenti a specifiche norme tecniche che ne stabiliscono le caratteristiche, ovvero avviati a processi di recupero autorizzati come rifiuti (CER 191205), qualora non rispondenti alle specifiche dettate da suddette norme tecniche.

Gli scarti eventualmente presenti (CER 191212) saranno avviati ad impianti di recupero/smaltimento regolarmente autorizzati.

Movimentazione rifiuti in ingresso

La movimentazione di tali tipologie di rifiuti avviene tramite l'utilizzo di attrezzature di sollevamento quali: carrelli elevatori, gru semoventi, ecc…

Identificazione delle materie prime in ingresso

I codici CER avviati a tale fase sono i seguenti:

CER	Descrizione	Attività
10 11 12	rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11	R12 –R13-R5-D13-D14-D15
15 01 07	imballaggi in vetro	R12 –R13- R5-D13-D14-D15
16 01 20	vetro	R12 –R13- R5-D13-D14-

fonte: http://burc.regione.campania.it

		D15
17 02 02	vetro	R12 –R13- R5-D13-D14-D15
19 12 05	vetro	R12 –R13- R5-D13-D14-D15
20 01 02	vetro	R12 –R13- R5-D13-D14-D15

Macchinari utilizzati per la fase

- Macchinari di movimentazione;
- Trituratori;
- Linea 3.

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua.

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio= ambiente;
- Temperatura di esercizio= ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio

- PLC per la Linea 3

Tipologie di inquinanti generabili dalla fase

- Emissioni diffuse;
- Produzione di rifiuti provenienti dal trattamento

Dati quantitativi della fase (anno 2013)

Considerato che tale fase, con i relativi codici CER, è stata autorizzata con D.D. 685 del 08/05/2014, allo stato attuale non sono disponibili dati sufficienti per la caratterizzazione quantitativa della fase in esame.

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO ALTRI RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI

Identificazione delle materie prime in ingresso

fonte: http://burc.regione.campania.it

In questa fase si effettuano solo operazioni di stoccaggio, raggruppamento preliminare e ricondizionamento preliminare. Di seguito si riportano i codici CER di rifiuti soggetti solo ad operazioni di stoccaggio ed eventuale cernita/separazione manuale (R12-D13):

Tabella 1: rifiuti non pericolosi

CER	**DESCRIZIONE**	**ATTIVITA'**
02 01 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	R13-R12-D13-D15
02 02 04	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	R13-R12-D13-D15
02 03 05	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	R13-R12-D13-D15
02 05 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R13-R12-D13-D15
04 02 17	tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16	R13-R12-D13-D15
04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19	R13-R12-D13-D15
05 01 10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09	R13-R12-D13-D15
07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	R13-R12-D13-D15
07 05 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11	R13-R12-D13-D15
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	R13-R12-D13-D15
07 05 99	rifiuti non specificati altrimenti (*Rifiuti n.p. contenenti bario solfato grezzo)*	R13-R12-D13-D15
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15	R13-R12-D13-D15
08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	R13-R12-D13-D15
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro	R13-R12-D13-D15
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	R13-R12-D13-D15
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	R13-R12-D13-D15
08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13	R13-R12-D13-D15
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	R13-R12-D13-D15
10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17	R13-R12-D13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	R13-R12-D13-D15
16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	R13-R12-D13-D15
17 01 01	cemento	R13-R12-D13-D15
17 01 02	mattoni	R13-R12-D13-D15
17 01 03	mattonelle e ceramiche	R13-R12-D13-D15
17 01 07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06	R13-R12-D13-D15
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	R13-R12-D13-D15
18 01 02	parti anatomiche ed organi incluse le sacche per il plasma e le riserve di sangue (tranne 18 01 03)	R13-R12-D13-D15
18 01 04	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)	R13-R12-D13-D15
18 01 07	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06	R13-R12-D13-D15
18 01 09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08	R13-R12-D13-D15
18 02 01	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)	R13-R12-D13-D15
18 02 03	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R13-R12-D13-D15
18 02 06	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05	R13-R12-D13-D15
18 02 08	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07	R13-R12-D13-D15
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	R13-R12-D13-D15
19 12 10	rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)	R13-R12-D13-D15
20 01 25	oli e grassi commestibili	R13-R12-D13-D15
20 01 28	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27	R13-R12-D13-D15
20 01 30	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29	R13-R12-D13-D15
20 01 32	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	R13-R12-D13-D15
20 02 01	rifiuti biodegradabili	R13-R12-D13-D15
20 02 02	terra e roccia	R13-R12-D13-D15
20 02 03	altri rifiuti non biodegradabili	R13-R12-D13-D15
20 03 01	rifiuti urbani non differenziati	R13-R12-D13-D15
20 03 02	rifiuti dei mercati	R13-R12-D13-D15
20 03 03	residui della pulizia stradale	R13-R12-D13-D15

Tabella 2: rifiuti pericolosi:

fonte: http://burc.regione.campania.it

03 01 04*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose	R13-D15
030201*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici non Alogenati	R13-D15
03 02 05*	altri prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti sostanze pericolose	R13-D15
040214*	rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici	R13-D15
040103*	bagni di sgrassatura esauriti contenenti solventi senza fase liquida	R13-D15
040216*	tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
050102*	Fanghi da processi dissalazione	R13-D15
050104*	fanghi acidi prodotti da processi di alchilazione	R13-D15
050107*	Catrami acidi	R13-D15
050108*	Altri catrami	R13-D15
050109*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
050112*	acidi contenenti oli	R13-D15
060101*	acido solforico ed acido solforoso	R13-D15
06 01 06*	altri acidi	R13-D15
06 02 01*	Idrossido di calcio	R13-D15
06 02 03*	Idrossido di ammonio	R13-D15
06 02 04*	Idrossido di sodio e potassio	R13-D15
06 02 05*	Altre basi	R13-D15
06 04 05*	rifiuti contenenti altri metalli pesanti	R13-D15
06 07 02*	carbone attivato dalla produzione di cloro	R13-D15
06 07 04*	soluzioni ed acidi, ad es. acido di contatto	R13-D15
06 13 02*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)	R13-D15
07 01 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 01 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 01 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 01 07*	Fondi e residui di reazione alogenati	R13-D15
07 01 08*	altri fondi e residui di reazione	R13-D15
07 01 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	R13-D15
07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	R13-D15
07 02 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 02 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

07 02 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 02 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	R13-D15
07 02 08*	altri fondi e residui di reazione	R13-D15
07 02 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	R13-D15
07 02 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	R13-D15
07 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 03 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 03 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 03 07*	fondi e residui di reazione alogenati	R13-D15
07 03 08*	altri fondi e residui di reazione	R13-D15
07 03 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	R13-D15
07 03 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	R13-D15
07 04 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 04 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 04 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 04 08*	altri fondi e residui di reazione	R13-D15
07 05 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 05 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 05 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 05 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	R13-D15
07 05 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	R13-D15
07 06 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 06 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 06 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	R13-D15
07 06 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	R13-D15
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
07 07 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 07 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 07 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 07 08*	altri fondi e residui di reazione	R13-D15
07 07 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	R13-D15
07 07 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	R13-D15
08 01 11*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

08 01 13*	Fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15
08 01 15*	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15
08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15
08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15
08 01 21*	residui di vernici o di sverniciatori	R13-D15
08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
08 03 14*	Fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
08 03 16*	residui di soluzioni chimiche per incisione	R13-D15
08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15
08 04 11*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15
08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15
08 04 15*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15
08 04 17*	Olio di resina	R13-D15
09 01 01*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa	R13-D15
09 01 02*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa	R13-D15
09 01 03*	soluzioni di sviluppo a base di solventi	R13-D15
09 01 04*	soluzioni fissative	R13-D15
09 01 05*	soluzioni di sbianca e soluzioni di sbianca-fissaggio	R13-D15
09 01 06*	rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici	R13-D15
09 01 11*	macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03	R13-D15
09 01 13*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 09 01 06	R13-D15
10 02 07*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
10 03 04*	scorie della produzione primaria	R13-D15
10 03 08*	scorie saline della produzione secondaria	R13-D15
10 03 09*	scorie nere della produzione secondaria	R13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

10 04 01*	scorie della produzione primaria e secondaria	R13-D15
10 08 08*	scorie salate della produzione primaria e secondaria	R13-D15
10 09 05*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
10 09 07*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
10 10 05*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
10 10 07*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
10 11 09*	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
10 11 11*	rifiuti di vetro in forma di particolato e polveri di vetro contenenti metalli pesanti (provenienti ad es. da tubi a raggi catodici)	R13-D15
10 11 15*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
11 01 11*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	R13-D15
11 02 02*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica dello zinco (compresi jarosite, goethite)	R13-D15
11 02 05*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
11 02 07*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	R13-D15
11 05 03*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	R13-D15
11 05 04*	Fondente esaurito	R13-D15
12 01 12*	cere e grassi esauriti	R13-D15
12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
12 01 16*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose	R13-D15
12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	R13-D15
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	R13-D15
12 03 02*	Rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	R13-D15
13 05 01*	rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua	R13-D15
13 05 08*	miscugli di rifiuti delle camere a sabbia e dei prodotti di separazione olio/acqua	R13-D15
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti	R13-D15
14 06 01*	clorofluorocarburi, HCFC, HFC	R13-D15
14 06 02*	Altri solventi e miscele di solventi alogenati	R13-D15
14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi	R13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	R13-D15
14 06 05*	Fanghi o rifiuti solidi contenenti altri solventi	R13-D15
16 01 08*	Componenti contenenti mercurio	R13-D15
16 01 09*	Componenti contenenti PCB	R13-D15
16 01 10*	Componenti esplosivi (ad esempio “air bag”)	R13-D15
16 01 11*	pastiglie per freni, contenenti amianto	R13-D15
16 01 13*	liquidi per freni	R13-D15
16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	R13-D15
16 03 03*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
16 03 05*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
16 04 01*	Munizioni di scarto	R13-D15
16 05 06*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	R13-D15
16 05 07*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	R13-D15
16 05 08*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	R13-D15
16 06 02*	batterie al nichel-cadmio	R13-D15
16 06 03*	batterie contenenti mercurio	R13-D15
16 08 06*	liquidi esauriti usati come catalizzatori	R13-D15
16 09 01*	permanganati, ad esempio permanganato di potassio	R13-D15
16 09 02*	cromati, ad esempio cromato di potassio, dicromato di potassio o di sodio	R13-D15
16 09 03*	perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno	R13-D15
16 09 04*	sostanze ossidanti non specificate altrimenti	R13-D15
16 10 01*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
16 10 03*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
16 11 05*	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
17 01 06*	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
17 02 04*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	R13-D15
17 03 01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	R13-R12-D13-D15
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	R13-D15
17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	R13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

17 05 03*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
17 05 05*	fanghi di dragaggio, contenente sostanze pericolose	R13-D15
17 05 07*	pietrisco per massicce ferroviarie contenente sostanze pericolose	R13-D15
17 06 01*	materiali isolanti contenenti amianto	R13-D15
17 06 03*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	R13-D15
17 08 01*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose	R13-D15
17 09 01*	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti mercurio	R13-D15
17 09 03*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	R13-D15
18 01 03*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R13-D15
18 01 06*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	R13-D15
18 01 08*	medicinali citotossici e citostatici	R13-D15
18 01 10*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici	R13-D15
18 02 02*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R13-D15
18 02 05*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	R13-D15
18 02 07*	medicinali citotossici e citostatici	R13-D15
19 01 10*	carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi	R13-D15
19 01 17*	rifiuti della pirolisi, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
19 02 08*	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
19 08 10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09	R13-D15
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	R13-D15
19 10 03*	fluff - frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
19 12 06*	legno contenente sostanze pericolose	R13-D15
19 12 11*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
20 01 13*	Solventi	R13-D15
20 01 17*	prodotti fotochimici	R13-D15
20 01 19*	pesticidi	R13-D15
20 01 27*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose	R13-D15

I seguenti rifiuti non pericolosi saranno invece soggetti ad operazioni di cernita, selezione, separazione, raggruppamento e ricondizionamento preliminare (attività R12-D13-D14):

Le tipologie di rifiuti per la quali è previsto solo la cernita manuale sono:

10 06 01	scorie della produzione primaria e secondaria	R13-R12-D15-D13
10 06 99	rifiuti non specificati altrimenti	R13-R12-D15-D13
10 08 99	rifiuti non specificati altrimenti	R13-R12-D15-D13

fonte: http://burc.regione.campania.it

03 01 01	scarti di corteccia e sughero	R13-R12-D13-D14-D15
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R13-R12-D13-D14-D15
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate	R13-R12-D13-D14-D15
03 03 07	scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	R13-R12-D13-D14-D15
03 03 08	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	R13-R12-D13-D14-D15
04 01 08	cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	R13-R12-D13-D14-D15
04 01 09	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	R13-R12-D13-D14-D15
04 02 09	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	R13-R12-D13-D14-D15
04 02 10	materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera)	R13-R12-D13-D14-D15
04 02 15	rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14	R13-R12-D13-D14-D15
04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze	R13-R12-D13-D14-D15
05 01 17	Bitumi	R13-R12-D13-D14-D15
05 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (*Rifiuti non pericolosi contenenti bitumi e/o altri residui della raffinazione del petrolio.)*	R13-R12-D13-D14-D15
07 05 14	rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13	R13-R12-D13-D14-D15
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	R13-R12-D13-D14-D15
08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13	R13-R12-D13-D14-D15
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17	R13-R12-D13-D14-D15
08 02 01	polveri di scarto di rivestimenti	R13-R12-D13-D14-D15
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	R13-R12-D13-D14-D15
08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	R13-R12-D13-D14-D15
09 01 07	carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	R13-R12-D13-D14-D15
09 01 08	carta e pellicole per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento	R13-R12-D13-D14-D15
09 01 10	macchine fotografiche monouso senza batterie	R13-R12-D13-D14-D15
09 01 12	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11	R13-R12-D13-D14-D15
10 02 01	rifiuti del trattamento delle scorie	R13-R12-D15-D13-D14
10 02 02	scorie non trattate	R13-R12-D15-D13-D14
10 03 05	rifiuti di allumina	R13-R12-D15-D13-D14
10 05 01	scorie della produzione primaria e secondaria	R13-R12-D13-D14-D15
10 07 01	scorie della produzione primaria e secondaria	R13-R12-D13-D14-D15
10 07 08	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 07 07	R13-R12-D13-D14-D15
10 09 03	scorie di fusione	R13-R12-D15-D13
10 09 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 05	R13-R12-D13-D14-D15
10 09 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07	R13-R12-D13-D14-D15
10 10 03	scorie di fusione	R13-R12-D13-D14-D15
10 10 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 05	R13-R12-D13-D14-D15
10 10 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 07	R13-R12-D13-D14-D15
10 11 03	scarti di materiali in fibra a base di vetro	R13-R12-D13-D14-D15
10 11 05	polveri e particolato	R13-R12-D13-D14-D15
10 11 10	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09	R13-R12-D13-D14-D15
10 11 14	lucidature di vetro e fanghi di macinazione, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 13	R13-R12-D13-D14-D15
10 11 16	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10	R13-R12-D13-D14-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

	11 15	
10 11 99	rifiuti non specificati altrimenti (*Rifiuti non pericolosi contenenti rottame fine di cristallo, rifiuti non pericolosi contenenti sfridi, scarti e rifiuti di polivinil butirrale)*	R13-R12-D13-D14-D15
10 12 01	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	R13-R12-D13-D14-D15
10 12 06	stampi di scarto	R13-R12-D13-D14-D15
10 12 08	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	R13-R12-D13-D14-D15
10 13 01	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	R13-R12-D13-D14-D15
10 13 04	rifiuti di calcinazione e di idratazione della calce	R13-R12-D13-D14-D15
11 02 06	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05	R13-R12-D13-D14-D15
11 05 02	ceneri di zinco	R13-R12-D13-D14-D15
12 01 13	rifiuti di saldatura	R13-R12-D13-D14-D15
12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16	R13-R12-D13-D14-D15
15 01 09	imballaggi in materia tessile	R13-R12-D13-D14-D15
16 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (*Rifiuti non pericolosi anche compositi contenenti gomme (guarnizioni), metalli e plastiche)*	R13-R12-D13-D14-D15
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	R13-R12-D13-D14-D15
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce	R13-R12-D13-D14-D15
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	R13-R12-D13-D14-D15
16 11 04	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03	R13-R12-D13-D14-D15
16 11 06	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05	R13-R12-D13-D14-D15
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	R13-R12-R4-D13-D14-D15
17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	R13-R12-R4-D13-D14-D15
19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	R13-R12-D13-D14-D15
19 02 03	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	R13-R12-D13-D14-D15
19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05	R13-R12-D13-D14-D15
19 04 01	rifiuti vetrificati	R13-R12-D13-D14-D15
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	R13-R12-D13-D14-D15
19 09 04	carbone attivo esaurito	R13-R12-D13-D14-D15
19 12 08	prodotti tessili	R13-R12-D13-D14-D15
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	R13-R12-D13-D14-D15
20 01 10	abbigliamento	R13-R12-D13-D14-D15
20 01 11	prodotti tessili	R13-R12-D13-D14-D15
02 01 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	R13-R12-D13-D14-D15
02 02 04	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	R13-R12-D13-D14-D15
02 03 05	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	R13-R12-D13-D14-D15
02 05 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R13-R12-D13-D14-D15
04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19	R13-R12-D13-D14-D15
05 01 10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09	R13-R12-D13-D14-D15
07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	R13-R12-D13-D14-D15
07 05 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11	R13-R12-D13-D14-D15
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	R13-R12-D13-D14-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

07 05 99	rifiuti non specificati altrimenti (Rifiuti n.p. contenenti bario solfato grezzo)	R13-R12-D13-D14-D15
10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17	R13-R12-D13—D14-D15
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	R13-R12-D13—D14-D15
17 01 01	cemento	R13-R12-D13-D14--D15
17 01 02	mattoni	R13-R12-D13-D14-D15
17 01 03	mattonelle e ceramiche	R13-R12-D13-D14-D15
17 01 07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06	R13-R12-D13-D14-D15
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	R13-R12-D13D14--D15
19 12 10	rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)	R13-R12-D13-D14-D15
20 02 02	terra e roccia	R13-R12-D13-D15
20 02 03	altri rifiuti non biodegradabili	R13-R12-D13-D14-D15
20 03 03	residui della pulizia stradale	R13-R12-D13-D14-D15
15 01 06	imballaggi in materiali misti	R3–R12–R13–D13–D14–D15
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R13-R12-R4-R3-D13-D14-D15
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15
170904	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	R12-R13-D13-D14-D15
170506	fanghi di dragaggio, diversi da quelli di cui alla voce 170505	R12-R13-D13-D14-D15
170508	pietrisco per massicce ferroviarie diverso da quello di cui alla voce 170506	R12-R13-D13-D14-D15
170802	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 170801	R12-R13-D13-D14-D15

B.5.6 FASE [L4]: STOCCAGGIO E TRATTAMENTO OLI ED EMULSIONI – STOCCAGGIO RIFIUTI LIQUIDI

Modalità di funzionamento ed attrezzature presenti

La linea di stoccaggio e trattamento oli ed emulsioni e stoccaggio liquidi è realizzata in bacino dedicato in cui sono allocati i serbatoi di stoccaggio.

Detto bacino è suddiviso in n. 4 settori che individuano i seguenti comparti:

- Comparto A1 - Stoccaggio oli ed emulsioni
- Comparto A2 - Stoccaggio rifiuti liquidi
- Comparto A3 - Stoccaggio oli vegetali esausti
- Comparto A4 - Stoccaggio oli esausti contaminati

fonte: http://burc.regione.campania.it

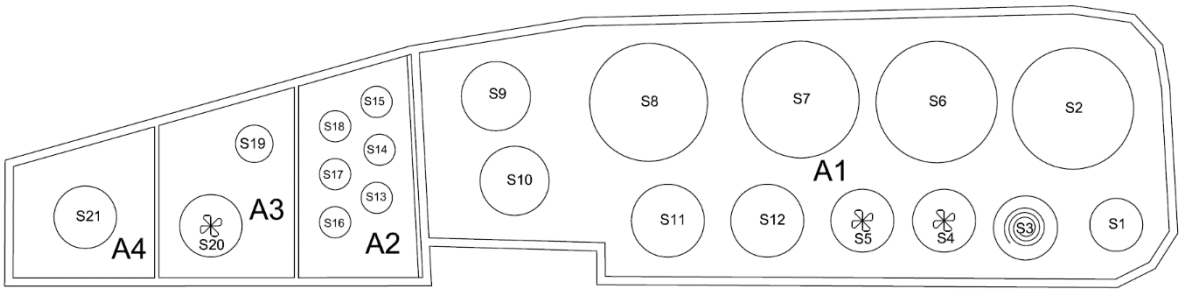

Figura 2: stralcio planimetrico area di stoccaggio oli, emulsioni e rifiuti liquidi

In totale risultano n. 21 serbatoi allocati in 4 distinti bacini di contenimento; il serbatoio degli oli contaminati, nel rispetto della norma, è ubicato in bacino separato dai restanti. Il bacino risponde ai criteri stabiliti dal DM 392/96.

Comparto A1: stoccaggio oli esausti - Serbatoi S1 –S2-S4-S5-S6-S7-S9-S10-S11-S12a S12

Stoccaggio emulsioni – serbatoi S3-S8 (serbatoi ad uso comune oli ed emulsioni previa bonifica S2-S6-S7-S9

Comparto A4: stoccaggio oli esausti contaminati - Serbatoio S21

Nel comparto A1 sono ubicati n. 12 serbatoi per lo stoccaggio di oli ed emulsioni; nel comparto A4, invece, il serbatoio S21, destinato agli oli contaminati e contenuto in bacino di contenimento separato dai restanti.

I volumi geometrici in m^3 dei singoli serbatoi sono riportati nella tabella seguente:

Comparto	**s1**	**s2**	**s3**	**s4**	**s5**	**s6**	**s7**	**s8**	**s9**	**s10**	**s11**	**s12**
A1	32,97	216,56	60,68	55,76	55,76	216,56	219,73	272,44	90,42	90,42	99,23	99,23

Comparto	**S21**
A4	42,39

Il volume totale dei serbatoi installati nel comparto A1 è pari a 1509,77 m^3, mentre nel comparto A4, pari a 42,39 mc; la potenzialità reale del deposito risulta inferiore al prodotto 0.9 x Pg ove Pg è la potenzialità geometrica. Detti serbatoi sono fissi, realizzati in acciaio, fuori terra, posti su apposito basamento realizzato in c.a., equipaggiati con accessori che permettono:

- il campionamento del prodotto contenuto e la misurazione del relativo livello alle varie altezze;
- il drenaggio dell'acqua eventualmente presente (scarico di fondo con valvola);
- la movimentazione del prodotto contenuto: su ciascuna tubazione è installata una valvola di intercettazione in acciaio direttamente sul serbatoio.

I serbatoi del comparto A1 sono contenuti in un bacino di contenimento delimitato da un muro in c.a. di capacità di circa 1903 m^3, pertanto superiore alla capacità totale dei serbatoi contenuti; il bacino di contenimento del comparto A4 è di capacità pari a mc. 81, anch'essa superiore alla capacità del serbatoio

fonte: http://burc.regione.campania.it

contenuto. Le distanze tra i serbatoi adiacenti sono conformi a quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato, del 16 maggio 1996 n°392.
Il deposito degli oli con relative pertinenze è completamente coperto con una tettoia.

Movimentazione rifiuti in ingresso

L'impianto di movimentazione del prodotto all'interno del deposito è di tipo fisso, realizzato con tubazioni in acciaio con giunti saldati e raccorderia flangiata in acciaio. Le tubazioni sono poste fuori terra. Le tubazioni per la movimentazione di prodotto contaminato sono completamente separate dal rimanente impianto. Le pompe di movimentazione del prodotto sono fisse ed installate su apposito basamento confinato.
Tutte le operazioni di travaso sono effettuate in postazione all'uopo predisposta e debitamente attrezzata. In particolare l'area di carico e di scarico è pavimentata in c.a. con pendenza verso griglie di raccolta collegate ad una vasca di accumulo interrata a tenuta; tale rete di raccolta di eventuali sversamenti è completamente separata dalle rete delle acque meteoriche, con recapito in vasca a tenuta.

Identificazione delle materie prime in ingresso: oli esausti

Gli oli esausti e le emulsioni provengono da micro e macro raccolta, e conto terzi e sono gestiti nell'ambito del circuito del Consorzio Obbligatorio C.O.O.U.; in particolare, in merito alle miscelazioni consentite è bene sottolineare che, a seguito della modifica dell'art. 187 del D.Lgs 152/2006 ad opera dell'art. 15 comma 1 del D.Lgs 205/2010, il comma 2 del nuovo testo sembra prevedere che alla separazione degli oli usati in funzione del trattamento applicabile agli stessi (avvio al recupero o allo smaltimento), già precedentemente in vigore, vada a sovrapporsi un ulteriore criterio fondato sulle caratteristiche di pericolosità (codici H) di ciascuna partita; tale criterio, seppure tecnicamente possibile, appare difficilmente gestibile e, di norma, irrilevante ai fini della selezione e separazione degli oli in funzione del trattamento loro applicabile.
Pertanto, ferma la separazione degli oli usati destinati a distinti trattamenti, effettuata in funzione del tenore di PCB contenuto, la loro miscelazione sarà effettuata in deroga al comma 1 del riferito articolo, miscelando cioè oli usati recanti differenti caratteristiche di pericolosità all'origine, ai sensi della circolare esplicativa della Regione Campania prot. 2012.0114780 del 15/02/2012, atteso che tale operazione è finalizzata al perseguimento delle finalità del comma 1 dell'art. 216/bis (separazione in funzione della destinazione dell'olio, privilegiando le operazioni di rigenerazione).
In particolare, i codici elencati nella tabella seguente saranno oggetto di ricodifica effettuata raggruppando i vari codici CER ricevuti ed annotando sul registro di carico e scarico le seguenti operazioni:

- Scarico per raggruppamento relativo alla somma dei quantitativi dei singoli codici CER ricevuti;
- Carico del codice CER 130208* (codice unico derivante dalla miscelazione dei vari codici CER elencati di seguito ed utilizzato per lo stoccaggio ed il conferimento al COOU). In alternativa potranno essere adoperati i codici CER 130205*-130307*.

fonte: http://burc.regione.campania.it

Tutte le operazioni saranno eseguite anche nel rispetto del DGR81/2015 della Regione Campania.

I codici CER in ingresso da avviare a tale fase sono i seguenti:

CER	**Descrizione**	**Attività**
05 01 05*	perdite di olio	R13-R12-D13-D15
08 03 19*	oli dispersi	R13-R12-D13-D15
12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12-D13-D15
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12-D13-D15
12 01 10*	oli sintetici per macchinari	R13-R12-D13-D15
12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	R13-R12-D13-D15
13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB (1)	R13-R12-D13-D15
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	R13-R12-D13-D15
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	R13-R12-D13-D15
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	R13-R12-D13-D15
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	R13-R12-D13-D15
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	R13-R12-D13-D15
13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	R13-R12-D13-D15
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13-R12-D13-D15
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12-D13-D15
13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	R13-R12-D13-D15
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12-D13-D15
13 03 01*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	R13-R12-D13-D15
13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	R13-R12-D13-D15
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	R13-R12-D13-D15
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	R13-R12-D13-D15
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	R13-R12-D13-D15
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori	R13-R12-D13-D15
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna	R13-R12-D13-D15
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli	R13-R12-D13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione	R13-R12-D13-D15
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	R13-R12-D13-D15
13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel	R13-R12-D13-D15
13 07 02*	Petrolio	R13-R12-D13-D15
13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)	R13-R12-D13-D15
16 07 08*	rifiuti contenenti olio	R13-R12-D13-D15
16 01 13*	liquidi per freni	R13-R12-D13-D15
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione (limitatamente a residui pompabili)	R13-R12-D13-D15
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	R13-R12-D13-D15

Le attività D13-D15 saranno relative alle partite di oli contaminati, ovvero contraddistinti da tenore di PCB superiore alle 50 ppm, le quali non potranno essere miscelate agli oli con tenore inferiore ma saranno avviate al serbatoio dedicato, installato nel comparto A4.

Per gli oli minerali con tenore di PCB fino a 50 ppm le attività di gestione sono R13 – Stoccaggio ed R12 – Miscelazione codici diversi e riconduzione a specifica mediante riscaldamento e centrifugazione (percentuale di acqua inferiore al 15%).

I mezzi con autocisterna verranno condotti nella zona di scarico dove gli oli saranno avviati ai serbatoi dedicati, diversi se trattasi di oli rigenerabili o contaminati. Ove non compatibili, i suddetti codici saranno stoccati separatamente in idonei fusti e/o cisterne dotati di bacino di contenimento secondo la D.G.R. 81/2015.

I serbatoi di stoccaggio saranno presidiati da filtri a carboni attivi posti su ciascun serbatoio al fine di captare le eventuali emissioni fuggitive prodotte durante le fase di carico/scarico e miscelazione e trattarle preventivamente al rilascio in atmosfera.

Il trattamento degli oli contenenti pcb ≤ 50 ppm consisterà, inizialmente, nel trasferire, a seguito di un bilancio di massa, all' interno dei i serbatoi quantitativi di olio con differenti tenori di pcb fino a 50 ppm, facendo avvenire una prima miscelazione. Successivamente si attiverà un agitatore meccanico a pale, presente nel serbatoio, che consentirà di rendere più efficiente e quindi più rapido il processo di miscelazione. Al termine della miscelazione, si otterrà così un olio in uscita dai serbatoi S4 ed S5 con valori di pcb < 25 ppm. Ogni serbatoio riesce a trattare circa 50 mc in 4 ore.

Nel serbatoio S4, invece, il trattamento degli oli contenenti pcb ≤ 50 ppm consisterà, inizialmente, nel trasferire, a seguito di un bilancio di massa, all'interno di suddetto serbatoio, quantitativi di olio con differenti tenori di pcb fino a 50 ppm, facendo avvenire una prima miscelazione. Successivamente, a differenza dei serbatoi S4 ed S5, si immetterà, attraverso un sistema di tubazioni presenti all'interno del serbatoio, dal basso, aria compressa: ciò consentirà di rendere più rapido il processo di miscelazione e di ottenere un quantitativo di olio in uscita con valori di pcb < 25ppm.

fonte: http://burc.regione.campania.it

EMULSIONI OLEOSE

CER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'
10 02 11*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenti oli (limit. A residui pomp)	R13-R12-D13-D15
10 03 27*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (limit. A residui pomp.)	R13-R12-D13-D15
10 04 09*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (solo pompabili)	R13-R12-D13-D15
10 05 08*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (solo pomp)	R13-R12-D13-D15
10 06 09*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (solo pomp)	R13-R12-D13-D15
10 07 07*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (solo pomp)	R13-R12-D13-D15
10 08 19*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (solo pomp)	R13-R12-D13-D15
12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	R13-R12-D13-D15
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	R13-R12-D13-D15
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	R13-R12-D13-D15
13 01 04*	emulsioni clorurate	R13-R12-D13-D15
13 01 05*	emulsioni non clorurate	R13-R12-D13-D15
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna	R13-R12-D13-D15
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli	R13-R12-D13-D15
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione	R13-R12-D13-D15
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	R13-R12-D13-D15
13 08 02*	altre emulsioni	R13-R12-D13-D15
16 07 08*	rifiuti contenenti olio	R13-R12-D13-D15
19 11 03*	rifiuti liquidi acquosi	R13-R12-D13-D15

Per le emulsioni oleose non sarà effettuata miscelazione in deroga.

In merito alle emulsioni oleose, è bene sottolineare che il processo di naturale separazione per differenti pesi specifici degli oli dall'acqua (decantazione naturale) consente di recuperare oli esausti che vengono a loro volta avviati ai serbatoi di stoccaggio degli oli con codice CER 130208*, secondo quanto detto al punto precedente. In taluni casi, tale processo sarà agevolato mediante riscaldamento in serbatoio all'uopo predisposto e centrifugazione.

fonte: http://burc.regione.campania.it

Le emulsioni residue da tale separazione (CER 130802*) e le emulsioni con tenore di oli inferiore al 15% verranno avviate allo smaltimento.

Il processo di naturale separazione potrà essere agevolato mediante aggiunta di un additivo in fase di stoccaggio (demulsificante per prodotti idrocarburici) che coadiuva la separazione di emulsioni olio in acqua.

Ove non compatibili, i suddetti codici saranno stoccati separatamente in idonei fusti e/o cisterne dotati di bacino di contenimento a norma della DGR 81/2015.

Il trattamento delle emulsioni oleose consisterà:

Utilizzando il serbatoio S3, nello svolgimento delle seguenti operazioni:

- scarico dell' emulsione nel serbatoio S3;
- riscaldamento dell' emulsione ed agitazione con immissione di aria dal basso al fine di consentire una prima separazione olio/acqua;
- prelievo dell'acqua ottenuta dal trattamento ed invio allo smaltimento;
- trasferimento degli oli recuperati in serbatoi dedicati.

I tempi di trattamento, in questo caso, sono di circa 2,5 ore per 50 mc di emulsione oleosa trattata.

Quando si vogliono raggiungere valori del contenuto d'acqua negli oli inferiori al 2% si continuerà il trattamento nel seguente modo:

- aggiunta di additivo demulsificante (1 litro per 50 mc di emulsione) per prodotti idrocarburici;
- agitazione dell' emulsione con immissione di aria dal basso del serbatoio;
- prelievo dell'acqua ottenuta dal trattamento ed invio allo smaltimento;
- trasferimento in serbatoi dedicati degli oli recuperati.

I tempi di trattamento, in questo caso, sono di circa 5 ore per 55 mc di emulsione oleosa.

Utilizzando i serbatoi S3 ed S8, nello svolgimento delle seguenti operazioni:

- immissione dell' emulsione del serbatoio S3 (oppure S8);
- aggiunta nel serbatoio S3 (o S8) di additivo demulsificante per prodotti idrocarburici;
- agitazione, tramite agitatori a pale, dell'emulsione oleosa al fine di consentire la separazione olio/ acqua;
- prelievo dell' acqua ottenuta dal trattamento ed invio allo smaltimento;
- trasferimento in serbatoio dedicati degli oli recuperati.

I tempi di trattamento, in questo caso, per ogni serbatoio, sono di circa 4 ore per 50 mc di emulsione oleosa.

Nota: Sia per il trattamento delle emulsioni che per il trattamento degli oli contenenti pcb fino a 50 ppm, i tempi di trattamento possono essere ridotti in quanto in corrispondenza dei serbatoi S3, S4, ed S5 è presente un sistema di pompe di ausilio agli agitatori, per i serbatoi S4 ed S5 , ed al compressore per il serbatoio S3, che consente l'aspirazione, dal basso, di olio o emulsione oleosa e, l'immissione dall' alto.

fonte: http://burc.regione.campania.it

RIFIUTI ALLO STATO FANGOSO POMPABILE

Per i rifiuti allo stato fangoso pompabile, si provvederà ad effettuare una separazione della frazione liquida idrocarburica, avviata ai serbatoi di stoccaggio con cer 130208*, dal residuo restante che sarà avviato allo smaltimento. Lo scarico avverrà all'interno di una vasca interrata a tenuta con sovrastante griglia metallica che tratterrà il residuo solido (circa 10% del totale) che sarà raccolto ed avviato allo smaltimento quale rifiuto prodotto (cer 191211*).

I codici CER avviati a tale fase sono i seguenti:

CER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'
01 05 05*	Fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli (limitatamente a residui pompabili)	R13-R12-R3-D13-D15
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi (limitatamente ai residui pompabili)	R13-R12-R3-D13-D15
05 01 06*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature (limitatamente ai residui pompabili)	R13-R12-R3-D13-D15
13 05 02*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua (limitatamente a residui pompabili)	R13-R12-R3-D13-D15
13 05 03*	fanghi da collettori (limitatamente a residui pompabili)	R13-R12-R3-D13-D15
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione (limitatamente a residui pompabili)	R13-R12-R3-D13-D15

OLI VEGETALI

Comparto A3: stoccaggio oli vegetali - Serbatoi S19,S20

In tale comparto saranno avviati gli oli vegetali esausti caratterizzati dai seguenti codici CER:

CER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	R13-D15
20 01 25	oli e grassi commestibili	R13-D15

Il comparto è attrezzato con di n. 2 serbatoi fuori terra delle seguenti volumetrie (mc.):

fonte: http://burc.regione.campania.it

Comparto	**s19**	**s20**
A3	15,26	56,52

Il volume totale dei serbatoi installati sarà di mc. 71,78; il bacino di contenimento del comparto A3 presenterà un volume di mc. 81,00, pertanto superiore al volume totale dei serbatoi contenuti.
Le operazioni svolte saranno esclusivamente relative ad attività di carico/scarico che saranno effettuate nella postazione dedicata.

Comparto A2: Serbatoi da S13 a S18

STOCCAGGIO RIFIUTI LIQUIDI

CER	**DESCRIZIONE**	**ATTIVITA'**
16 01 15	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	R13-D15
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	R13-D15
16 10 01*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	R13-D15
07 02 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	R13-D15
16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	R13-D15

Il comparto è costituito da n. 6 serbatoi fuori terra delle seguenti volumetrie (mc.):

Comparto	**s13**	**S14**	**S15**	**S16**	**S17**	**S18**
A2	15,09	15,09	15,09	15,09	15,09	15,09

I serbatoi possono accogliere, previo lavaggio, le tipologie riportate in tabella ed, inoltre, gli oli e le emulsioni non compatibili.

Il volume totale dei serbatoi installati è di mc. 90,53; il bacino di contenimento del comparto A2 presenta un volume di mc. 114,00, pertanto conforme ai criteri di cui alla DGR 1411/2007.
Le operazioni svolte sono esclusivamente relative ad attività di carico/scarico che vengono effettuate nella postazione dedicata.
I rifiuti stoccati saranno avviati ad impianti di recupero/smaltimento regolarmente autorizzati, nel rispetto della normativa vigente.

fonte: http://burc.regione.campania.it

Dati caratteristici della fase

- Durata della fase: 8,00 h;
- Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento d'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Tempo necessario per raggiungere l'interruzione dell'esercizio dell'impianto: 0,15 h;
- Periodicità di funzionamento: 5 - 6 gg./settimana;
- Modalità di funzionamento: discontinua.

Condizioni di esercizio

- Pressione di esercizio= ambiente;
- Temperatura di esercizio= ambiente.

Sistemi di regolazione e controllo condizioni d'esercizio

Le operazioni di travaso avvengono in maniera automatica attraverso l'utilizzo di PLC. Attraverso il PLC è possibile avviare operazioni di carico, scarico ricircolo e miscelazione dei prodotti contenuti nei serbatoi.

Tipologie di inquinanti generabili dalla fase

- Emissioni di SOV provenienti dai serbatoi;
- Produzione di rifiuti provenienti dal trattamento.

B.5.7 Potenzialità di trattamento

La superficie dell'impianto, per quanto visto in precedenza, è pari a 14.005 m^2; nel rispetto della normativa regionale di settore che prevede un quantitativo massimo di rifiuti stoccabili pari ad 1 m3 ogni 4 m^2, le potenzialità massime di stoccaggio sono:

14.005 : 4 = ca. 3500 m^3

Circa le **potenzialità di trattamento**, le linee che sono presenti nell'impianto presentano le seguenti potenzialità (dati forniti dalla Ditta):

Fase	Potenzialità oraria	Potenzialità giornaliera
L1	1,2-1,5 t/h	9,6 - 12 t/g
L1NP	0,5 t/h	4 t/g
L2	10 t/h	80 t/g
L3 Pressa Bonfiglioli: Pressa mix plastic: Trituratore Drake Bonfiglioli: Cippatore Tiger Bonfiglioli: Granulatore Folcieri:	 10 t/h 1 t/h 1,9 - 3,8 t/h 1,9 t/h 1 t/h	 80 t/g 8 t/g 15-30 t/g 15 t/g 8 t/g

fonte: http://burc.regione.campania.it

L4	20-25 t/h	160-200 t/g
Totale	47,5 - 54,7 t/h	379,6 - 437 t/g

Pertanto, la potenzialità di trattamento dell'impianto è di circa 410 t/g.

B.5.8 Arrivo dei materiali e procedure di accettazione

Le procedure di ricezione dei rifiuti tengono conto delle opportune precauzioni allo scopo di evitare gli effetti negativi sull'ambiente, in particolare: inquinamento dell'aria, del suolo, delle acque superficiali e sotterranee, nonché odori e rumori e rischi diretti per la salute umana.
Prima dell'accettazione dei rifiuti all'impianto si eseguono i seguenti controlli:

- Verifica della documentazione prescritta dalla normativa vigente.
- Prelevamento di campioni rappresentativi allo scopo di valutare l'idoneità al trattamento con cadenza fissata dalla normativa vigente.
- Determinazione del peso dei rifiuti in ingresso
- Acquisizione di informazioni sui rifiuti al fine di verificare l'osservanza dei requisiti previsti dalla autorizzazione.

L'arrivo dei materiali è previsto con automezzi di proprietà della Ditta e/o a mezzo trasportatori esterni.
Nel container che posto in corrispondenza dello stoccaggio degli oli ed emulsioni adibito a piccolo laboratorio qualità ad uso interno, è installata un'apparecchiatura per la misura, in percentuale, del contenuto di acqua presente negli oli.
In particolare, l'apparecchiatura è costituita dai seguenti elementi:

- → Mantello riscaldante;
- → Pallone fondo sferico ml 500 cono 29/32
- → Tubo di raccolta con fondo conico;
- → Refrigerante di Liebig mantello mm 400 1 cono ns 29/32

Il procedimento consiste nel distillare, attraverso il riscaldamento del pallone con fondo sferico contenuto nel mantello riscaldante, l'acqua contenuta nell'olio insieme al solvente (xylene) che ne facilita l'estrazione. I vapori acqua-solvente vengono raffreddati e condensati; successivamente i vapori di acqua e solvente cadono in una trappola graduata dove l'acqua si separa dal solvente e può essere misurata mentre il solvente ritorna, a mezzo di un sifone, a miscelarsi con l'olio per essere ulteriormente distillato insieme all'acqua residua.
Tale processo viene interrotto quando il livello dell'acqua separata nella trappola graduata non aumenta più. L'acqua viene espressa come percento in peso del campione di olio.

B.5.9 Deposito temporaneo dei rifiuti

Il deposito temporaneo è gestito nel rispetto delle indicazioni di cui all'art. 183 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.; in relazione agli spazi presenti viene adottato il criterio temporale per l'avvio allo smaltimento dei rifiuti prodotti eccetto per i fanghi e reflui depositati nelle vasche per i quali potrà adottarsi il criterio quantitativo.

fonte: http://burc.regione.campania.it

I codici CER che è possibile ipotizzare, in quanto suscettibili di variazioni durante l'esercizio delle attività, dalle attività descritte saranno i seguenti (elenco non esaustivo):

C.E.R.	Descrizione
060101*	acido solforico ed acido solforoso
060405*	rifiuti contenenti altri metalli pesanti
061302*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)
120103	limatura e trucioli di materiali non ferrosi
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
130802*	Altre emulsioni
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15
160606*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata
161001*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose
161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01
190206	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05
191201	carta e cartone
191202	metalli ferrosi
191203	metalli non ferrosi
191204	plastica e gomma
191205	vetro
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06
191208	prodotti tessili
191211*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11

Le tipologie di rifiuti prodotti che rientrano tra quelle inserite nelle fasi di gestione autorizzate dalla Ditta De Vita Maria & Figli Snc, saranno trattate dall'Azienda stessa.

Dal deposito temporaneo tali tipologie andranno a stoccaggio provvisorio e per esse saranno adottati i tempi di stoccaggio previsti dall'approvazione del progetto.

Il deposito temporaneo è organizzato per tipologie in aree all'uopo dedicate, indicate in planimetria.

Le aree di deposito temporaneo presentano pavimentazioni in cemento armato industriale e sono dotate di rete di raccolta di eventuali reflui in sversamento; in esse i rifiuti sono depositati in contenitori idonei in relazione alle caratteristiche o, ove possibile, in cumuli o balle.

I rifiuti depositati sono dotati di tabelle ben visibili in cui sono riportati il codice CER, l'eventuale pericolosità e, in tal caso, le norme di manipolazione per la corretta gestione degli stessi in sicurezza.

B.5.10 Descrizione dei settori di conferimento, stoccaggio e deposito temporaneo

Il conferimento dei rifiuti avviene in aree prestabilite suddivise per tipologia di rifiuti; le aree di conferimento, infatti, sono le seguenti:

- Conferimento oli - emulsioni - liquidi destinati alla fase L4: avviene in area dedicata di metri quadri 140,00, ubicata al coperto, caratterizzata da pavimentazione in c.a. industriale opportunamente impermeabilizzata e da una rete di raccolta di eventuali sversamenti accidentali che recapitano in vasca a tenuta, da cui vengono, in tal caso, prelevati ed avviati allo smaltimento.

fonte: http://burc.regione.campania.it

- Conferimento batterie: avviene in area dedicata di ca. 18 mq., ubicata al coperto, caratterizzata da pavimentazione in c.a. industriale opportunamente impermeabilizzata e da una rete di raccolta di eventuali sversamenti accidentali di soluzione acida che recapita nella vasca a tenuta di stoccaggio batterie da cui vengono periodicamente prelevati per l'avvio all'impianto di inertizzazione; eventuale acido in eccesso, invece, viene avviato allo smaltimento presso impianti autorizzati
- Conferimento altri rifiuti: per le restanti tipologie di rifiuti si adoperano n. 2 ulteriori settori di conferimento, ciascuno di mq. 90,00, ubicati al coperto, caratterizzati da pavimentazione in c.a. industriale opportunamente impermeabilizzata e da una rete di raccolta di eventuali sversamenti accidentali che recapitano in vasche a tenuta, da cui , in tal caso, sono periodicamente prelevati ed avviati allo smaltimento.

Tutte le aree di conferimento, in accordo con i criteri di cui alla DGR 1411/2007, sono separate dalle aree di stoccaggio e presentano dimensioni tali da consentire agevolmente le operazioni di carico/scarico dei rifiuti.

Tutti i settori di stoccaggio presentano pavimentazioni in cemento armato industriale opportunamente impermeabilizzate e dotate di rete di raccolta di eventuali reflui in dispersione; circa le modalità di stoccaggio si rimanda al paragrafo precedente. In accordo con quanto stabilito dalla DGR 1411/2007 i settori di stoccaggio dei rifiuti sono separati da quelli dedicati al conferimento e al deposito delle MPS; per i rifiuti liquidi non stoccati nei serbatoi della fase L4 , si utilizzano fusti e/o cisterne dotate di bacino di contenimento a norma della DGR 1411/2007.
I rifiuti depositati sono dotati di tabelle ben visibili in cui sono riportati il codice CER, l'eventuale pericolosità e, in tal caso, le norme di manipolazione per la corretta gestione degli stessi in sicurezza.
Per gli automezzi in uscita, è installato, in corrispondenza dell'uscita dello stabilimento la presenza di un impianto lavaruote al fine di evitare dispersione di possibili sostanze inquinanti in ambiente esterno all'impianto.

B.5.11 Lavaggio automezzi e cassoni

All'interno dello stabilimento è installato, sotto tettoia a sbalzo, un impianto di lavaggio utilizzato per cassoni ed automezzi ad uso interno. Le acque provenienti dal lavaggio di cassoni e automezzi vengono convogliate verso un impianto di depurazione di tipo chimico fisico dedicato. A seguito della depurazione, tali acque vengono accumulate nella stessa vasca utilizzata per raccogliere le acque depurate provenienti dalla inertizzazione della soluzione acida delle batterie. In caso di fabbisogno, tali acque vengono riutilizzate nel medesimo ciclo di lavaggio .
L'eventuale surplus e le acque non più riutilizzabili saranno avviate allo smaltimento presso impianti autorizzati.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento Sistemi di abbattimento

Le emissioni in atmosfera della De Vita Maria e Figli Snc sono localizzate in 2 punti di emissione (indicati come E1 ed E2) e dovute alle seguenti lavorazioni:

fonte: http://burc.regione.campania.it

• Fase L1, Fase L1NP, Fase L2, Fase L3

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in ***Tabella 4.***

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	*Concentr. [mg/Nm³]*	Portata[Nm³/h]	
						autorizzata	misurata
E1	Lat.: 40°56'20.09"N Long.: 14° 6'37.81"E	L1, L1NP, L2	Linee batterie, filtri, serbatoi e trituratori impianti	Polveri /Particolato totale	< 10	35000	
				SOV come toluene	< 5		
				Piombo	< 0,5		
				Nebbie oleose	< 2		
E2	Lat.: 40°56'19.50"N Long.: 14° 6'40.70"E	L3	Trituratore, Cippatore, Pressa, Granulatore,	Polveri /Particolato totale	<10	15000	

Tabella 4: Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della De Vita Maria e Figli Snc.

La società, come richiesto dall'ARPAC, dovrà:

• sostituire i carboni attivi ogni 98 giorni lavorativi;

• installare sul sistema di abbattimento a CA, come sistema di controllo, un contatore grafico non tacitabile con registrazione degli eventi;

• nell'ottica dell'utilizzo delle migliori tecniche disponibili è necessario installare, entro sei mesi dalla data di emanazione del decreto autorizzativo, un abbattitore a coalescenza per le nebbie oleose, come previsto dalla DGR 243 del 8/05/2015, pubblicata il 18/05/20 15.

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua il trattamento delle acque reflue civili ed acque di prima pioggia, pertanto scarica nel collettore consortile. Le De Vita Maria e Figli S.n.c. non effettua scarichi di acque di processo.

C.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Il Comune di GIUGLIANO IN CAMPANIA (NA) **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 società De Vita Maria e Figli Snc **ha** consegnato perizia fonometrica.

Pertanto, i limiti a cui far riferimento sono i seguenti:

	Valori limite	Tempi di riferimento	
		Diurno	Notturno

fonte: http://burc.regione.campania.it

Classi di destinazione d'uso del territorio	dB(A)	(06.00-22.00)	(06.00-22.00)
VI. Aree esclusivamente industriali (Rientrano in questa classe le aree esclusivamente interessate da attività industriali e privi di insediamenti abitativi	Valori limite di emissione	65	65
	Valori limiti assoluti di immisione	70	70
	Valori di qualità	70	70

Inoltre, dallo studio dell'area circostante l'impianto, essendo l'area esclusivamente industriale e confinante per la maggior parte dei casi con terreni agricoli, non emergono, nell'area prossima allo stabilimento, recettori sensibili come:

- scuole;
- ospedali;
- case di cura;
- case di riposo.

Il primo recettore sensibile, identificabile in Casa di cura per anziani "L'Oasi del paradiso", dista circa 1 km in linea d'aria dallo stabilimento.

Fig. 1: stralcio cartografico con i punti di misura

Considerato che, la società De Vita Maria e Figli Snc non svolge attività lavorativa in periodo notturno, i rilievi fonometrici sono stati effettuati solo ed esclusivamente in periodo diurno e nelle condizioni più gravose di

fonte: http://burc.regione.campania.it

funzionamento dell'impianto, cioè tenendo in funzione tutti gli impianti, compatibilmente con il numero di addetti, contemporaneamente, Di seguito si riportano i punti di rilievo fonometrico con i rispettivi risultati arrotondati a +0.5:

MISURE EFFETTUATE IN PERIODO DIURNO							
Rif. Planimetria	Coordinate geografiche (Lat. Long.)	Tempo di misura (min.)	Livello di rumore ambientale [L_A]	Livello di rumore residuo [L_r]	Livello differenziale di rumore	Presenza di eventi sonori impulsivi	Presenza di componenti tonali
A	40°56'21.55"N 14° 6'41.07"E	60	62,0	58,5	Non previsto	Non rilevati	Non rilevati
B	40°56'20.92"N 14° 6'37.50"E	60	65,0	57,5	Non previsto	Non rilevati	Non rilevati
C	40°56'17.14"N 14° 6'41.26"E	60	61,0	56,0	Non previsto	Non rilevati	Non rilevati
D	40°56'16.71"N 14° 6'37.34"E	60	60,0	55,0	Non previsto	Non rilevati	Non rilevati

Nota: Il monitoraggio delle componenti impulsive e tonali ha fornito esito sempre negativo.

In virtù delle misurazioni effettuate sul campo ed in base alla loro successiva elaborazione, sono state riportati in forma tabellare i risultati ottenuti dalla campagna fonometrica.

I punti di verifica mostrano valori di immissione inferiori a quelli limiti imposti dalla normativa vigente. *Pertanto si può concludere che l'attività oggetto della presente trattazione produce un impatto trascurabile sul clima acustico della zona e le attività produttive sono svolte nel rispetto della normativa tecnica di settore per l'inquinamento acustico.*

C.4 Emissioni al Suolo e Sistemi di Contenimento

La Società De Maria e figli s.n.c. non effettua alcuna attività con emissioni sul suolo e sottosuolo. In particolare, tutte le aree esterne adibite a movimentazione interna e stoccaggio di rifiuti e materie prime sono impermeabilizzate e possiedono una rete di raccolta delle acque di dilavamento.

C.5 Rifiuti

Si riporta di seguito l'elenco dei codici CER che la società è autorizzata a trattare e stoccare:

CER	Descrizione	Attività
Oli esausti		
05 01 05*	perdite di olio	R13-R12-D13-D15
08 03 19*	oli dispersi	R13-R12-D13-D15
12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12-D13-D15
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12-D13-D15
12 01 10*	oli sintetici per macchinari	R13-R12-D13-D15
12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	R13-R12-D13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB (1)	R13-R12-D13-D15
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	R13-R12-D13-D15
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	R13-R12-D13-D15
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	R13-R12-D13-D15
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	R13-R12-D13-D15
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	R13-R12-D13-D15
13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	R13-R12-D13-D15
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13-R12-D13-D15
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12-D13-D15
13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	R13-R12-D13-D15
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12-D13-D15
13 03 01*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	R13-R12-D13-D15
13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	R13-R12-D13-D15
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	R13-R12-D13-D15
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	R13-R12-D13-D15
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	R13-R12-D13-D15
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori	R13-R12-D13-D15
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna	R13-R12-D13-D15
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli	R13-R12-D13-D15
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione	R13-R12-D13-D15
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	R13-R12-D13-D15
13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel	R13-R12-D13-D15
13 07 02*	petrolio	R13-R12-D13-D15
13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)	R13-R12-D13-D15
16 07 08*	rifiuti contenenti olio	R13-R12-D13-D15
16 01 13*	liquidi per freni	R13-R12-D13-D15
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione (limitatamente a residui pompabili)	R13-R12-D13-D15
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	R13-R12-D13-D15
Emulsioni oleose		
10 02 11*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenti oli (limit. A residui pomp)	R13-R12-D13-D15
10 03 27*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (limit. A residui pomp.)	R13-R12-D13-D15
10 04 09*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (solo pompabili)	R13-R12-D13-D15
10 05 08*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (solo pomp)	R13-R12-D13-D15
10 06 09*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (solo pomp)	R13-R12-D13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

10 07 07*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (solo pomp)	R13-R12-D13-D15
10 08 19*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli (solo pomp)	R13-R12-D13-D15
12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	R13-R12-D13-D15
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	R13-R12-D13-D15
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	R13-R12-D13-D15
13 01 04*	emulsioni clorurate	R13-R12-D13-D15
13 01 05*	emulsioni non clorurate	R13-R12-D13-D15
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	R13-R12-D13-D15
13 08 02*	altre emulsioni	R13-R12-D13-D15
16 07 08*	rifiuti contenenti olio	R13-R12-D13-D15
19 11 03*	rifiuti liquidi acquosi	R13-R12-D13-D15
Oli vegetali		
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	R13-D15
20 01 25	oli e grassi commestibili	R13-D15
Altri liquidi		
16 01 15	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	R13-D15
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	R13-D15
16 10 01*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	R13-D15
16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	R13-D15
07 02 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	R13-D15
Plastiche e Gomme		
07 02 99	rifiuti non specificati altrimenti (*granuli, matarozze, ritagli, trucioli, bave, sfridi e mescole fuori specifica di gomma con eventuali additivi)*	R3-R12–R13–D13–D14–D15
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce	R13-R3-R12-D13-D14-D15
16 01 03	pneumatici fuori uso	R13-R3-R4-R12-D13-D14-D15
07 02 17	rifiuti contenenti silicone diversi da quelli di cui alla voce 070216	R13-R3-R12-D13-D14-D15
19 12 04	plastica e gomma	R13-R3-R12-D13-D14-D15
02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	R3–R12–R13–D13–D14–D15
07 02 13	rifiuti plastici	R3–R12–R13–D13–D14–D15
07 02 15	rifiuti prodotti da additivi, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 14	R3–R12–R13–D13–D14–D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici	R3–R12–R13–D13–D14–D15
15 01 02	imballaggi in plastica	R3–R12–R13–D13–D14–D15
16 01 19	plastica	R3–R12–R13–D13–D14–D15
17 02 03	plastica	R3–R12–R13–D13–D14–D15
20 01 39	plastica	R3–R12–R13–D13–D14–D15
Metalli / rifiuti misti		
02 01 10	rifiuti metallici	R13-R12-R4-D13-D15
10 02 10	scaglie di laminazione	R12-R13-R4-D13-D14-D15
11 05 01	zinco solido	R13-R12-R4-D13-D14-D15
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi	R13-R12-R4-D13-D14-D15
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi	R13-R12-R4-D13-D14-D15
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R13-R12-R4-D13-D14-D15
12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi	R13-R12-R4-D13-D14-D15
12 01 13	rifiuti di saldatura	R13-R12-D13-D14-D15
12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16	R13-R12-D13-D14-D15
12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	R13-R12-R4-D13-D14-D15
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (*rifiuti non pericolosi contenenti cascami di lavorazione di metalli ferrosi e non ferrosi)*	R13-R12-R4-D13-D14-D15
15 01 04	imballaggi metallici	R13-R12-R4-D13-D14-D15
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	R13-R12-R4-D13-D14-D15
16 01 16	serbatoi per gas liquido	R13-R12-R4-D13-D14-D15
16 01 17	metalli ferrosi	R13-R12-R4-D13-D15
16 01 18	metalli non ferrosi	R13-R12-R4-D13-D15
16 01 22	componenti non specificati altrimenti	R13-R12-R4-D13-D14-D15
17 04 01	rame, bronzo, ottone	R13-R12-R4-D13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

17 04 02	alluminio	R13-R12-R4-D13-D15
17 04 03	piombo	R13-R12-R4-D13-D15
17 04 04	zinco	R13-R12-R4-D13-D15
17 04 05	ferro e acciaio	R13-R12-R4-D13-D15
17 04 06	stagno	R13-R12-R4-D13-D15
17 04 07	metalli misti	R13-R12-R4-D13-D15
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	R13-R12-R4-D13-D14-D15
17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	R13-R12-R4-D13-D14-D15
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio	R13-R12-R4-D13-D15
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	R13-R12-R4-D13-D15
19 12 02	metalli ferrosi	R13-R12-R4-D13-D15
19 12 03	metalli non ferrosi	R13-R12-R4-D13-D15
20 01 34	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133	R13-R12-R4-D13-D15
20 01 40	Metallo	R13-R12-R4-D13-D15
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	R13-R3-R12-D13-D14-D15
09 01 10	macchine fotografiche monouso senza batterie	R13-R12-R4-D13-D14-D15
09 01 12	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11	R12-R13-R4-D13-D14-D15
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	R13-R12-R3-R4-D13-D14-D15
15 01 06	imballaggi in materiali misti	R13-R12-R4-R3-D13-D14-D15
15 01 09	imballaggi in materia tessile	R13-R12-D13-D14-D15
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R13-R12-R4-R3-D13-D14-D15
16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)	R13 – R4-D15-R12-D13
16 06 05	altre batterie ed accumulatori	R13-R12-R4-D13-D15
20 03 07	rifiuti ingombranti	R13-R12-R4-R3-D13-D14-D15
100601	scorie della produzione primaria e secondaria	R13-R12-D15-D13
100699	rifiuti non specificati altrimenti	R13-R12-D15-D13
100899	rifiuti non specificati altrimenti	R13-R12-D15-D13

fonte: http://burc.regione.campania.it

16 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (*Rifiuti non pericolosi anche compositi contenenti gomme (guarnizioni), metalli e plastiche)*	R3-R4-R12–R13–D13–D14–D15
Legno		
03 01 01	scarti di corteccia e sughero	R3-R12-R13-D13-D14-D15
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R3-R12-R13-D13-D14-D15
03 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	R3-R12-R13-D13-D14-D15
03 03 01	scarti di corteccia e legno	R3-R12-R13-D13-D14-D15
03 03 07	scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	R13-R12-D13-D14-D15
03 03 08	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	R13-R12-D13-D14-D15
15 01 03	imballaggi in legno	R3-R12-R13-D13-D14-D15
17 02 01	legno	R3-R12-R13-D13-D14-D15
19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	R3-R12-R13-D13-D14-D15
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	R3-R12-R13-D13-D14-D15
Catalizzatori		
16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	R4-R13-R12-D15
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	R4-R13-R12-D15
16 08 04	catalizzatori esauriti da cracking catalitico fluido (tranne 16 08 07)	R4-R13-R12-D15
Carta e cartone		
15 01 01	imballaggi in carta e cartone	R3-R12-R13-D15-D13-D14
19 12 01	carta e cartone	R3-R12-R13-D15-D13-D14
20 01 01	carta e cartone	R3-R12-R13-D15-D13-D14
RAEE		
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

Vetro		
10 11 12	rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11	R12 –R13-R5-D13-D14-D15
15 01 07	imballaggi in vetro	R12 –R13- R5-D13-D14-D15
16 01 20	vetro	R12 –R13- R5-D13-D14-D15
17 02 02	vetro	R12 –R13- R5-D13-D14-D15
19 12 05	vetro	R12 –R13- R5-D13-D14-D15
20 01 02	vetro	R12 –R13- R5-D13-D14-D15
Altri rifiuti Non pericolosi		
02 01 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	R13-R12-D13-D14-D15
02 02 04	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	R13-R12-D13-D14-D15
02 03 05	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	R13-R12-D13-D14-D15
02 05 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R13-R12-D13-D14-D15
04 01 08	cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	R13-R12-D13-D14-D15
04 01 09	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	R13-R12-D13-D14-D15
04 02 09	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	R13-R12-D13-D14-D15
04 02 10	materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera)	R13-R12-D13-D14-D15
04 02 15	rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14	R13-R12-D13-D14-D15
04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze	R13-R12-D13-D14-D15
04 02 17	tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16	R13-R12-D13-D15
04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19	R13-R12-D13-D14-D15
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate	R13-R12-D13-D14-D15
05 01 17	Bitumi	R13-R12-D13-D14-D15
05 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (*Rifiuti non pericolosi contenenti bitumi e/o altri residui della raffinazione del petrolio.)*	R13-R12-D13-D14-D15
05 01 10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09	R13-R12-D13-D14-D15
07 05 14	rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13	R13-R12-D13-D14-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	R13-R12-D13-D14-D15
07 05 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11	R13-R12-D13-D14-D15
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	R13-R12-D13-D14-D15
07 05 99	rifiuti non specificati altrimenti (*Rifiuti n.p. contenenti bario solfato grezzo)*	R13-R12-D13-D14-D15
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15	R13-R12-D13-D15
08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	R13-R12-D13-D15
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro	R13-R12-D13-D15
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	R13-R12-D13-D15
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	R13-R12-D13-D14-D15
08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13	R13-R12-D13-D14-D15
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17	R13-R12-D13-D14-D15
08 02 01	polveri di scarto di rivestimenti	R13-R12-D13-D14-D15
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	R13-R12-D13-D15
08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	R13-R12-D13-D14-D15
08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13	R13-R12-D13-D15
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	R13-R12-D13-D15
09 01 07	carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	R13-R12-D13-D14-D15
09 01 08	carta e pellicole per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento	R13-R12-D13-D14-D15
10 02 01	rifiuti del trattamento delle scorie	R13-R12-D15-D13-D14
10 02 02	scorie non trattate	R13-R12-D15-D13-D14
10 03 05	rifiuti di allumina	R13-R12-D15-D13-D14
10 05 01	scorie della produzione primaria e secondaria	R13-R12-D13-D14-D15
10 07 01	scorie della produzione primaria e secondaria	R13-R12-D13-D14-D15
10 07 08	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 07 07	R13-R12-D13-D14-D15
10 09 03	scorie di fusione	R13-R12-D15-D13

fonte: http://burc.regione.campania.it

10 09 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 05	R13-R12-D13-D14-D15
10 09 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07	R13-R12-D13-D14-D15
10 10 03	scorie di fusione	R13-R12-D13-D14-D15
10 10 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 05	R13-R12-D13-D14-D15
10 10 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 07	R13-R12-D13-D14-D15
10 11 03	scarti di materiali in fibra a base di vetro	R13-R12-D13-D14-D15
10 11 05	polveri e particolato	R13-R12-D13-D14-D15
10 11 10	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09	R13-R12-D13-D14-D15
10 11 14	lucidature di vetro e fanghi di macinazione, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 13	R13-R12-D13-D14-D15
10 11 16	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 15	R13-R12-D13-D14-D15
10 11 99	rifiuti non specificati altrimenti (*Rifiuti non pericolosi contenenti rottame fine di cristallo, rifiuti non pericolosi contenenti sfridi, scarti e rifiuti di polivinil butirrale)*	R13-R12-D13-D14-D15
10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17	R13-R12-D13-D14-D15
10 12 01	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	R13-R12-D13-D14-D15
10 12 06	stampi di scarto	R13-R12-D13-D14-D15
10 12 08	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	R13-R12-D13-D14-D15
10 13 01	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	R13-R12-D13-D14-D15
10 13 04	rifiuti di calcinazione e di idratazione della calce	R13-R12-D13-D14-D15
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	R13-R12-D13-D14-D15
11 02 06	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05	R13-R12-D13-D14-D15
11 05 02	ceneri di zinco	R13-R12-D13-D14-D15
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	R13-R12-D13-D14-D15
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	R13-R12-D13-D14-D15
16 11 04	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03	R13-R12-D13-D14-D15
16 11 06	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla	R13-R12-D13-D14-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

	voce 16 11 05	
16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	R13-R12-D13-D15
17 01 01	cemento	R13-R12-D13-D14-D15
17 01 02	mattoni	R13-R12-D13-D14-D15
17 01 03	mattonelle e ceramiche	R13-R12-D13-D14-D15
17 01 07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06	R13-R12-D13-D14-D15
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	R13-R12-D13-D14-D15
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	R13-R12-D13-D14-D15
17 05 06	fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05	R13-R12-D13-D14-D15
17 05 08	pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07	R13-R12-D13-D14-D15
17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01	R13-R12-D13-D14-D15
18 01 02	parti anatomiche ed organi incluse le sacche per il plasma e le riserve di sangue (tranne 18 01 03)	R13-R12-D13-D15
18 01 04	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)	R13-R12-D13-D15
18 01 07	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06	R13-R12-D13-D15
18 01 09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08	R13-R12-D13-D15
18 02 01	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)	R13-R12-D13-D15
18 02 03	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R13-R12-D13-D15
18 02 06	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05	R13-R12-D13-D15
18 02 08	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07	R13-R12-D13-D15
19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	R13-R12-D13-D14-D15
19 02 03	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	R13-R12-D13-D14-D15
19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05	R13-R12-D13-D14-D15
19 04 01	rifiuti vetrificati	R13-R12-D13-D14-D15
19 09 04	carbone attivo esaurito	R13-R12-D13-D14-D15
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	R13-R12-D13-D14-D15
19 12 10	rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da	R13-R12-D13-D14-

fonte: http://burc.regione.campania.it

	rifiuti)	D15
19 12 08	prodotti tessili	R13-R12-D13-D14-D15
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	R13-R12-D13-D14-D15
20 01 10	abbigliamento	R13-R12-D13-D14-D15
20 01 11	prodotti tessili	R13-R12-D13-D14-D15
20 01 28	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27	R13-R12-D13-D15
20 01 30	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29	R13-R12-D13-D15
20 01 32	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	R13-R12-D13-D15
20 02 01	rifiuti biodegradabili	R13-R12-D13-D15
20 02 02	terra e roccia	R13-R12-D13-D14-D15
20 02 03	altri rifiuti non biodegradabili	R13-R12-D13-D14-D15
20 03 01	rifiuti urbani non differenziati	R13-R12-D13-D15
20 03 02	rifiuti dei mercati	R13-R12-D13-D15
20 03 03	residui della pulizia stradale	R13-R12-D13-D14-D15
RIFIUTI PERICOLOSI		
17 02 04*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	R13-D15
20 01 37*	legno, contenente sostanze pericolose	R13-D15
16 02 09*	trasformatori e condensatori contenenti PCB	R4-R13-R12-D15
16 02 10*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09	R4-R13-R12-D15
16 08 02*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione (3) pericolosi o composti di metallidi transizione pericolosi	R4-R13-R12-D15
16 08 05*	catalizzatori esauriti contenenti acido fosforico	R4-R13-R12-D15
16 08 07*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	R4-R13-R12-D15
16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	R13 – D15
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	R13 – R12 - D15
16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	R13-R12-R3-R4 D15
20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	R13 – D15
20 01 23*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	R13 – D15
20 01 35*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi	R13 – R12 - D15
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi (limitatamente ai residui pompabili)	R13-R12-R3-D13-D15
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi *(allo stato solido)*	R13 – R4- R12-D13-D14-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

05 01 15*	filtri di argilla esauriti	R13 – R4- R12-D13-D14-D15
08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	R13- R12-R3-D13-D14-D15
12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	R13- R12-R4-D13-D14-D15
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze	R13-R3-R4- R12-D13-D14-D15
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	R4-R12-R13-D13-D14-D15
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R13 – R4 - R3-R12-D13-D14-D15
16 01 07*	Filtri dell'olio	R13-R4-R12-D13-D14-D15
16 01 21*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14	R13-R4-R12-D13-D15
16 07 08*	rifiuti contenenti olio *(allo stato solido)*	R13 – R4- R12-D13-D14-D15
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	R13 – R4- R12-D13-D14-D15
17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	R13 – R4- R12-D13-D14-D15
16 06 01*	Batterie al piombo	R13 – R4 - R12
16 06 06*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata	R13 – R4- R12
20 01 33*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie (purchè al piombo)	R13 – R4- R12
01 05 05*	Fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli	R13-R12-D13-D15
05 01 06*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature	R13-R12-D13-D15
13 05 02*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	R13-R12-D13-D15
13 05 03*	fanghi da collettori	R13-R12-D13-D15
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione	R13-R12-D13-D15
03 01 04*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose	R13-D15
030201*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici non Alogenati	R13-D15
03 02 05*	altri prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti sostanze pericolose	R13-D15
04 02 14*	rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici	R13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

04 01 03*	bagni di sgrassatura esauriti contenenti solventi senza fase liquida	R13-D15
04 02 16*	tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
05 01 02*	Fanghi da processi dissalazione	R13-D15
05 01 04*	fanghi acidi prodotti da processi di alchilazione	R13-D15
05 01 07*	Catrami acidi	R13-D15
05 01 08*	Altri catrami	R13-D15
05 01 09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
05 01 12*	acidi contenenti oli	R13-D15
06 01 01*	acido solforico ed acido solforoso	R13-D15
06 01 06*	altri acidi	R13-D15
06 02 01*	Idrossido di calcio	R13-D15
06 02 03*	Idrossido di ammonio	R13-D15
06 02 04*	Idrossido di sodio e potassio	R13-D15
06 02 05*	Altre basi	R13-D15
06 04 05*	rifiuti contenenti altri metalli pesanti	R13-D15
06 07 02*	carbone attivato dalla produzione di cloro	R13-D15
06 07 04*	soluzioni ed acidi, ad es. acido di contatto	R13-D15
06 13 02*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)	R13-D15
07 01 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 01 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 01 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 01 07*	Fondi e residui di reazione alogenati	R13-D15
07 01 08*	altri fondi e residui di reazione	R13-D15
07 01 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	R13-D15
07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	R13-D15
07 02 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 02 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 02 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	R13-D15
07 02 08*	altri fondi e residui di reazione	R13-D15
07 02 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	R13-D15
07 02 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	R13-D15
07 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 03 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 03 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 03 07*	fondi e residui di reazione alogenati	R13-D15
07 03 08*	altri fondi e residui di reazione	R13-D15
07 03 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	R13-D15
07 03 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	R13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

07 04 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 04 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 04 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 04 08*	altri fondi e residui di reazione	R13-D15
07 05 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 05 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 05 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 05 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	R13-D15
07 05 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	R13-D15
07 06 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 06 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 06 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	R13-D15
07 06 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	R13-D15
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
07 07 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 07 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 07 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	R13-D15
07 07 08*	altri fondi e residui di reazione	R13-D15
07 07 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	R13-D15
07 07 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	R13-D15
08 01 11*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15
08 01 13*	Fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15
08 01 15*	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15
08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15
08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15
08 01 21*	residui di vernici o di sverniciatori	R13-D15
08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
08 03 14*	Fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
08 03 16*	residui di soluzioni chimiche per incisione	R13-D15
08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15
08 04 11*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15
08 04 15*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-D15
08 04 17*	Olio di resina	R13-D15
09 01 01*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa	R13-D15
09 01 02*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa	R13-D15
09 01 03*	soluzioni di sviluppo a base di solventi	R13-D15
09 01 04*	soluzioni fissative	R13-D15
09 01 05*	soluzioni di sbianca e soluzioni di sbianca-fissaggio	R13-D15
09 01 06*	rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici	R13-D15
09 01 11*	macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03	R13-D15
09 01 13*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 09 01 06	R13-D15
10 02 07*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
10 03 04*	scorie della produzione primaria	R13-D15
10 03 08*	scorie saline della produzione secondaria	R13-D15
10 03 09*	scorie nere della produzione secondaria	R13-D15
10 04 01*	scorie della produzione primaria e secondaria	R13-D15
10 08 08*	scorie salate della produzione primaria e secondaria	R13-D15
10 09 05*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
10 09 07*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
10 10 05*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
10 10 07*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
10 11 09*	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
10 11 11*	rifiuti di vetro in forma di particolato e polveri di vetro contenenti metalli pesanti (provenienti ad es. da tubi a raggi catodici)	R13-D15
10 11 15*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
11 01 11*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	R13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

11 02 02*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica dello zinco (compresi jarosite, goethite)	R13-D15
11 02 05*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
11 02 07*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	R13-D15
11 05 03*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	R13-D15
11 05 04*	Fondente esaurito	R13-D15
12 01 12*	cere e grassi esauriti	R13-D15
12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
12 01 16*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose	R13-D15
12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	R13-D15
12 03 02*	Rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	R13-D15
13 05 01*	rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua	R13-D15
13 05 08*	miscugli di rifiuti delle camere a sabbia e dei prodotti di separazione olio/acqua	R13-D15-R12-D13
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti	R13-D15
14 06 01*	clorofluorocarburi, HCFC, HFC	R13-D15
14 06 02*	Altri solventi e miscele di solventi alogenati	R13-D15
14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi	R13-D15
14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	R13-D15
14 06 05*	Fanghi o rifiuti solidi contenenti altri solventi	R13-D15
16 01 08*	Componenti contenenti mercurio	R13-D15
16 01 09*	Componenti contenenti PCB	R13-D15
16 01 10*	Componenti esplosivi (ad esempio “air bag”)	R13-D15
16 01 11*	pastiglie per freni, contenenti amianto	R13-D15
16 01 13*	liquidi per freni	R13-D15
16 03 03*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
16 03 05*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
16 04 01*	Munizioni di scarto	R13-D15
16 05 06*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	R13-D15
16 05 07*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	R13-D15
16 05 08*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	R13-D15
16 06 02*	batterie al nichel-cadmio	R13-R12-D15
16 06 03*	batterie contenenti mercurio	R13-R12-D15
16 08 06*	liquidi esauriti usati come catalizzatori	R13-D15
16 09 01*	permanganati, ad esempio permanganato di potassio	R13-D15
16 09 02*	cromati, ad esempio cromato di potassio, dicromato di potassio o di sodio	R13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

16 09 03*	perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno	R13-D15
16 09 04*	sostanze ossidanti non specificate altrimenti	R13-D15
16 10 03*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
16 11 05*	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
17 01 06*	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
17 03 01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	R13-D15
17 05 03*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
17 05 05*	fanghi di dragaggio, contenente sostanze pericolose	R13-D15
17 05 07*	pietrisco per massicce ferroviarie contenente sostanze pericolose	R13-D15
17 06 01*	materiali isolanti contenenti amianto	R13-D15
17 06 03*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	R13-D15
17 08 01*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose	R13-D15
17 09 01*	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti mercurio	R13-D15
17 09 03*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	R13-D15
18 01 03*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R13-D15
18 01 06*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	R13-D15
18 01 08*	medicinali citotossici e citostatici	R13-D15
18 01 10*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici	R13-D15
18 02 02*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R13-D15
18 02 05*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	R13-D15
18 02 07*	medicinali citotossici e citostatici	R13-D15
19 01 10*	carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi	R13-D15
19 01 17*	rifiuti della pirolisi, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
19 02 08*	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
19 08 10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09	R13-D15
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	R13-D15
19 10 03*	fluff - frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose	R13-D15
19 12 06*	legno contenente sostanze pericolose	R13-D15
19 12 11*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	R13-D15

fonte: http://burc.regione.campania.it

20 01 13*	Solventi	R13-D15
20 01 17*	prodotti fotochimici	R13-D15
20 01 19*	pesticidi	R13-D15
20 01 27*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose	R13-D15

Solo per gli olii è consentita la miscelazione nel rispetto del DGR 81/2015 e della regole di buona tecnica. La miscelazione non è consentita né per le emulsioni oleose né per le altre tipologie di rifiuti liquidi. E' consentita la miscelazione dei rifiuti solidi non pericolosi secondo le modalità indicate nella report tecnico e nel disciplinare allegati al presente rapporto tecnico. Il rispetto delle indicazioni tecniche indicate nei documenti di cui è parola è un obbligo tassativo del gestore. Il non rispetto di detti obblighi inficerebbe la presente autorizzazione.

Si riportano di seguito i limiti quantitativi e le modalità di stoccaggio. Per i vincoli allo stoccaggio di tipo spaziale è necessario consultare la planimetria gestione rifiuti. In ogni caso, per tutti i codici autorizzati, non potrà essere superato lo stoccaggio temporale massimo di 1 anno.

Id_Area	Sett.	Codici CER	Modalità di stoccaggio	Capacità di stoccaggio massima giornaliera (mc/giorno)	Densità media rifiuti (ton/mc)	Capacità di stocc. massima giorno (ton/giorno)	Note
AST 1	A1	**Oli** 050105* 120119* 130113* 130301* 130401* 080319* 130101* 130204* 130306* 130402* 120106* 130109* 130205* 130307* 130403* 160113* 130110* 130206* 130308* 130506* 120107* 130111* 130207* 130309* 130701* 120110* 130112* 130208* 130310* 130702* 200126* 190207* 160708* 130703*	SERBATOI NUMERATI S1,S2,S4,S5,S6 ,S7,S9, S10, S11, S12	939,5	0,9	845,55	Miscelazione effettuata nel rispetto della DGR 81/2015 sez. **7.1** e di tutte le BAT di settore.
AST1	A1	**Emulsioni oleose (contenuto olio min. 5 %)** 100211* 100508* 100819* 120301* 130105* 100327* 100609* 130507* 120109* 130802* 100409* 100707* 120108* 130104* 191103* CER oleosi con contenuto acqua > 15 %: 130401* 130403* 130402* 160708*	SERBATOI DEDICATI S3, S8	266,5	0,9	239,85	max. n.2 CER presenti contemporaneamente
			SERBATOI S2,S6,S7,S9 (IN USO COMUNE CON OLI PREVIA BONIFICA)	595	0,9	535,5	max. n. 4 CER presenti contemporaneamente
AST 1/b	A1/b	050105* 120107* 130110* 130306* 130701* 080319* 120108* 130111* 130307* 130702* 100211* 120109* 130112* 130308* 130703* 100327* 120110* 130113* 130309* 130802* 100409* 120119* 130204* 130310* 160113* 100508* 120301* 130205* 130401* 160708* 100609* 130101* 130206* 130402* 191103* 100707* 130104* 130207* 130403* 190207*	VASCA DI TRANSIZIONE CON GRIGLIA (A1/b)	SOLO TRANSITO			Scarico CER su griglia e trasferimento ai serbatoi da S1 ad S12 ed S21

fonte: http://burc.regione.campania.it

		100819* 130105* 130208* 130506* 200126* 120106* 130109* 130301* 130507* 010505* 050106* 130503* 050103* 130502* 130801*						
AST 3	A3	190809 200125	SERBATOI S19, S20	56,8	0,9	51,12	max. n.2 CER presenti contemporaneamente	
AST 1/a	A1/a	190809 200125	VASCA DI TRANSIZIONE CON GRIGLIA (A1/a)	SOLO TRANSITO			Scarico CER su griglia e trasferimento ai serbatoi del settore S19 ed S20	
AST 2	A2	160115 161002	SERBATOI S16, S17	24	0,9	21,6	max. n.2 CER presenti contemporaneamente	
		120301* 160114* 130208* 161001* 130802* 070201*	SERBATOI S13,S14,S15,S18	48,3	0,9	43,47	max. n. 4 CER presenti contemporaneamente	
AST 4	A4	050105* 120107* 130110* 130306* 130701* 080319* 120108* 130111* 130307* 130702* 100211* 120109* 130112* 130308* 130703* 100327* 120110* 130113* 130309* 130802* 100409* 120119* 130204* 130310* 160113* 100508* 120301* 130205* 130401* 160708* 100609* 130101* 130206* 130402* 160708* 100707* 130104* 130207* 130403* 191103* 100819* 130105* 130208* 130506* 190207* 120106* 130109* 130301* 130507* 200126*	SERBATOIO S21	34	0,9	30,6	Serbatoio dedicato allo stoccaggio di oli contaminati (pcb > 50 ppm); max. n.1 CER presente per volta nel serbatoio; in caso di assenza di oli contaminati, il serbatoio viene utilizzato per i CER riportati a sinistra della tabella.	
AST 5	B2/a	010505*	N.3 CASSONI da 30 mc	87	1	87	max. n. 3 CER presenti contemporaneamente	
		120112* 120114* 120116* 120118* 120120* 120302*						
		Legnosi: 200137* 030104* 030201* 030205* 191206* 050102*						
		050104* 050107* 050108* 050109* 050115* 050103* 050106*						
		130502* 130503* 130801*						
AST 6	B2/b	070107* 070208* 070309* 070607* 070710* 070108* 070209* 070310* 070609* 070109* 070210* 070408* 070611* 070110* 070307* 070507* 070708* 070207* 070308* 070510* 070709*	N.5 CASSONI da 20 mc	97	1	97	max. n. 5 CER presenti contemporaneamente	
		110109* 110113* 110202* 110205* 110207*						

fonte: http://burc.regione.campania.it

		110503* 110504*								
		140601* 140602* 140603* 140604* 140605*								
		060405* 060702* 061302*								
		040103* 040214* 040216*								
AST 7	B2/C	020101 020110 020204 020305 020501 070299 070217 070112 070512 070612 070599 160306 160103 160112 160117 160118 160116 160122 161004 191204 191001 191002 191202 191210 191203 191212 100210 100305 101003 101114 100304 100601 100501 101006 101116 100699 100701 101008 101199 100899 100708 101103 101201 101118 100903 101105 101206 100201 100906 101110 101208 100202 100908 101112 100301 110501 120101 120102 120103 120104 120121 120199 120115 150104 150105 150106 150203 170401 170402 170403 170404 170405 170406 170407 170411 200140 200307 200201 200202 200203 200301 200302 200303 170101 170102 170103 170107 170504 170506 170508 170802 170904 040217 040220 050110 050117 050199	N. 16 CASSONI DA 30 mc	464	1	464	max. n. 16 CER presenti contemporaneamente
Id_Area	**Settore**	**Codici CER**					**Modalità di stoccaggio**	**Capacità di stoccaggio massima giornaliera**	**Densità media rifiuti (ton/mc)**	**Capacità di stoccaggio massima giornaliera (ton/giorno)**	**Note**
AST 8	B3	080111* 080117* 080312* 080317* 080413* 080113* 080119* 080314* 080409* 080415* 080115* 080121* 080316* 080411* 080417* 090101* 090103* 090105* 090111* 090102* 090104* 090106* 090113* 160108* 160111* 160506* 160602* 160902* 160109* 160303* 160507* 160603* 160903*					N. 3 SCAFFALATURE INDUSTRIALE A 2 RIPIANI	22	1	22	max. n. 6 CER presenti contemporaneamente

fonte: http://burc.regione.campania.it

		160110* 160305* 160508* 160901* 160904* 180103* 180108* 180202* 180207* 180106* 180110* 180205* 190208* 190810* 190813* 200113* 200117* 200119* 200127*						
AST 9	B4	191211*	CUMULI CONFINATI SU 3 LATI; SEPARAZIONE CON NEW JERSEY	180	1	180	AREA DEDICATE AL DEPOSITO TEMPORANEO DEI RIFIUTI PRODOTTI DAI VARI TRATTAMENTI; max. n. 1 CER presente	
AST 10	B5	191212	CUMULI CONFINATI SU 3 LATI; SEPARAZIONE CON NEW JERSEY	180	1	180	AREA DEDICATE AL DEPOSITO TEMPORANEO DEI RIFIUTI PRODOTTI DAI VARI TRATTAMENTI; max. n. 1 CER presente	
AST 11	B6	191202 191203 191204 191207	CUMULI CONFINATI SU 3 LATI; SEPARAZIONE CON NEW JERSEY	450	1	450	AREA DEDICATE AL DEPOSITO TEMPORANEO DEI RIFIUTI PRODOTTI DAI VARI TRATTAMENTI; max. n. 4 CER presenti contemporaneamente	
AST 12	B8/a	180102 180107 180201 180206 180104 180109 180203 180208 160604 160605 200134 080116 080307 080313 080416 080112 080118 080201 080410 080120 080308 080414 080318 080114 200128 200130 200132 070514	N. 12 CASSONETTI DA 1 mc	12	1	12	max. n. 5 CER presenti contemporaneamente	
AST 13	B8/b	050112* 060101* 060201* 060204* 060704* 060106* 060203* 060205* 070101* 070204* 070403* 070601* 070103* 070301* 070404* 070604* 070104* 070303* 070501* 070701* 070201* 070304* 070503* 070703* 070203* 070401* 070504* 070704* 110111*	N. 9 CASSONETTI DA 1 mc	9	1	9	max. n. 3 CER presenti contemporaneamente	

fonte: http://burc.regione.campania.it

		120301* 130508* 130501* 130899* 160606* 160114* 160806* 161002* 160113* 160115* 161001* 161003*					
AST 14	B9	040222 040109 040210 040221 040108 040209 040215 090107 090108 090110 090112 110206 110502 120113 120117	N.3 CASSONI DA 20 MC	57	1	57	max. n. 3 CER presenti contemporaneamente
AST 15	B10	160199 160306 161104 160304 160509 161106 170411 170604 190102 190206 190814 191208 190203 190401 190904 200110 200111	N. 3 CASSONI DA 20 MC	57	1	57	max. n. 3 CER presenti contemporaneamente
AST 16	C1	160209* 160210*	N. 12 CASSONETTI DA 1mc	12	1	12	max. n. 2 CER presenti contemporaneamente
AST 17/a	C2/a	160802* 160805* 160807*	N. 6 CASSONETTI DA 1 mc	6	1	6	max. n. 3 CER presenti contemporaneamente
AST 17/b	C3/b	160801 160803 160804	N. 6 CASSONETTI DA 1 mc	6	1	6	max. n. 3 CER presenti contemporaneamente
AST 18	D1/a	RAEE 160211* 160213* 160215* 200121* 200123* 200135*	N. 10 CASSONETTI DA 1 mc	10	1	10	max. n. 2 CER presenti contemporaneamente
AST 19	D1/b	RAEE 160214 160216 200136	N. 15 CASSONETTI DA 1 mc	15	1	15	max. n. 3 CER presenti contemporaneamente
AST 20	D3	RAEE / STOCCAGGIO COMPONENTI AMBIENTALMENTE CRITICI	N. 2 CASSONETTI DA 1 mc	2	1	2	settore di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche provenienti dal trattamento RAEE
AST 21	D4	RAEE/ STOCCAGGIO COMPONENTI RECUPERABILI SEPARATI	N. 5 CASSONETTI DA 1 mc	5	1	5	settore di stoccaggio delle componenti recuperabili trattamento RAEE
AST 22	E2/a	100207* 100309* 100905* 101109* 101117* 100304* 100401* 100907* 101111* 101007* 100308* 100808* 101005* 101115* 100211* 100327* 100409* 100508* 100609* 100707*	N. 6 CASSONI DA 30 mc	174	1	174	max. n.6 CER presenti contemporaneamente

fonte: http://burc.regione.campania.it

		100819 *					
		150110 *	150111 *				
		160121 *	160401 *	160602 *	160603 *	160708*	
		161105 *					
		170106 *	170409 *	170507 *	170801 *	170903*	
		170204 *	170410 *	170601 *	170901 *		
		170301 *	170503 *	170505 *	170603 *		
		190110 *	190117 *	191003 *	191211 *		
AST 23	E2/b	030101	030105	030199	030301	030307	N.4 CASSONI DA 30 mc	116	1	116	max. n. 4 CER presenti contemporaneamente
		030308					
		150103	170201	191207	200138		
		020104					
		070213	070215	070217	070299		
AST 24	E2/c	120105	120199				N. 6 CASSONI DA 30 mc	174	1	174	max. n. 6 CER presenti contemporaneamente
		150105	150106	150101	150109	150107					
		150102									
		160119	160122	160199	160120						
		170203	170202								
		191204	191201	191205							
		200139	200101	200102							
AST 25	E3	150202 *					IN VASCA ALLA RINFUSA	270	1	270	max. n.1 CER presente contemporaneamente
		160107 *									
AST 26	E5	160601 *	160606 *				IN VASCA ALLA RINFUSA	800	1	800	tipologie compatibili al trattamento contemporaneo
		200133 *									

C.6 Rischi di incidente rilevante

Nessuna attività dell'azienda di De Vita Maria e Figli Snc è soggetta a rischio di Incidenti Rilevanti ai sensi del D.Lgs. 334/99.

fonte: http://burc.regione.campania.it

D. QUADRO INTEGRATO

Dal confronto con le MTD di settore emerge l'applicazione della quasi totalità delle tecnologie e criteri di gestione.

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla DE VITA MARIA E FIGLI S.N.C., delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC **5.1-5.3-5.5**

Individuazione delle BAT	**Stato di applicazione**	**Note**
Stoccaggio dei rifiuti, localizzazione impianti		
Procedure di pre-accettazione consistenti in verifica e corretta compilazione di documenti e formulari, corrispondenza tra documentazione di accompagnamento e contenitori e rifiuti mediante controllo visivo	SI	Controllo da parte del responsabile dell'impianto
Accertamento delle caratteristiche dei materiali, degli apparecchi e del rifiuto in ingesso in relazione al tipo di autorizzazione e ai requisiti richiesti per materiali in uscita. Controllo delle norme della sicurezza, conformità ai requisiti ADR/RID e presenza di misure specifiche adottate per ridurre i rischi per i lavoratori, per la salute pubblica e per l'ambiente derivanti da perdite accidentali dai contenitori contenenti rifiuti pericolosi. Tale controllo deve essere effettuato in fase di scarico e i materiali non conformi devono essere allontanati.	SI	Controllo da parte del responsabile dell'impianto
Localizzazione in aree preferibilmente industriali ed artigianali, zone industriali dismesse, in accordo ai requisiti di compatibilità ambientale e in base alla disponibilità di scali ferroviari e di reti autostradali con facilità di accesso da parte di automezzi pesanti	SI	L'impianto è collocato in area Industriale ASI di Giugliano in Campania, facilmente raggiungibile tramite la SS162.
Delimitazione con idonea recinzione, presenza di barriera alberata al contorno; manutenzione nel tempo di detta barriera verde.	SI	APPLICATO
Presenza di personale qualificato ed addestrato	SI	APPLICATO
Presenza di un piano di ripristino a chiusura dell'impianto in funzione della destinazione urbanistica presente.	SI	Allegato alla documentazione
Definizione di procedure di stoccaggio nel caso in cui i mezzi di trasporto dei	Non	Non si accettano

fonte: http://burc.regione.campania.it

rifiuti debbano sostare durante la notte o in giorni festivi qualora l'insediamento non sia presidiato in tali periodi	applicabile	soste di automezzi
Localizzazione delle aree di stoccaggio lontano da corsi d'acqua ed aree sensibili in genere	SI	Collocazione in zona ASI

fonte: http://burc.regione.campania.it

Le aree di stoccaggio devono essere dotate di un sistema di copertura	SI	Per i rifiuti stoccati in cassoni all'esterno si adotteranno cassoni coperti con teli.
Le aree di stoccaggio devono essere protette mediante apposito sistema di canalizzazione delle acque meteoriche esterne	SI	Sono presenti reti di raccolta dedicate alle aree di stoccaggio
Deve essere previsto un adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche con pozzetti di raccolta muniti di separatori per oli e vasca di raccolta delle acque di prima pioggia	SI	Sono installati: un impianto chimico fisico per il trattamento delle acque di prima pioggia con successiva immissione in pubblica fognatura; un impianto ad ossidazione biologica per le acque nere provenienti dai servizi igienici
Le aree di stoccaggio devono essere chiaramente identificate e munite dell'Elenco Europeo dei rifiuti di cartellonistica ben visibile per dimensioni e collocazione indicante i codici, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente	SI	Cartellonistica
Definizione chiara del quantitativo massimo stoccabile che non deve essere mai superato	SI	Software gestionale
deve essere assicurato che le infrastrutture di drenaggio delle aree di stoccaggio siano dimensionate in modo tale da poter contenere ogni possibile spandimento di materiale contaminato e che rifiuti con caratteristiche fra loro incompatibili non possano venire in contatto gli uni con gli altri, anche in caso di sversamenti accidentali;	SI	Controllo da parte del responsabile dell'impianto
deve essere prevista la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio: deve essere inoltre garantita la presenza di detersivi-sgrassanti;	SI	Sono presenti, nell'impianto, prodotti: **assorbenti** (sepiolite), per oli ed altri rifiuti liquidi; **neutralizzanti**, per prodotti acidi; **detergenti**; **sgrassanti.**
gli accessi a tutte le aree di stoccaggio (p.es. accessi pedonali e per i carrelli elevatori) devono sempre essere mantenuti sgomberi, in modo tale che la movimentazione dei contenitori non renda necessaria lo spostamento di altri contenitori che bloccano le vie di accesso	SI	Controllo da parte del responsabile dell'impianto
deve essere predisposto un piano di emergenza che contempli l'eventuale necessità di evacuazione del sito	SI	Piano di emergenza
le aree di immagazzinamento devono avere un sistema di allarme antincendio.	SI	Rilevatori di fumo con allarme antincendio
Le aree di immagazzinamento all'interno degli edifici devono avere un sistema antincendio preferibilmente non ad acqua. Se il sistema antincendio è ad acqua, il pavimento del locale di immagazzinamento dovrà essere limitato da un cordolo ed il sistema di drenaggio del pavimento non dovrà portare all'impianto di raccolta delle acque nere o bianche, ma dovrà avere un sistema di raccolta proprio (per es. dotato di pompa);	SI	PRESENZA DI ESTINTORI A POLVERE
deve essere identificato attentamente il lay-out ottimale di serbatoi, tenendo sempre presente la tipologia di rifiuto da stoccare, il tempo di stoccaggio, lo schema d'impianto dei serbatoi ed i sistemi di miscelazione, in modo da evitare l'accumulo di sedimenti e rendere agevole la loro rimozione. I serbatoi di stoccaggio devono e sere periodicamente puliti dai sedimenti	SI	Gli unici rifiuti stoccati in serbatoi sono gli oli esausti e le emulsioni: le caratteristiche e le modalità dello stoccaggio sono indicate in dettaglio nella scheda C.
i serbatoi devono essere dotati di idonei sistemi di abbattimento, così come di misuratori di livello ed allarmi acustico-visivi. Questi sistemi devono essere sufficientemente robusti e sottoposti a regolare manutenzione in modo da evitare che schiume e sedimenti affioranti compromettano l'affidabilità del campo di misura;	SI	

fonte: http://burc.regione.campania.it

le cisterne contenenti rifiuti infiammabili o altamente infiammabili devono rispettare specifici requisiti,	SI	APPLICATO
le tubazioni dovranno e sere realizzate preferibilmente al di sopra del terreno; se, peraltro, le tubazioni dovessero essere interrate, esse dovranno essere contenute all'interno di idonee condotte ispezionabili,	SI	APPLICATO
i serbatoi interrati o parzialmente interrati, sprovvisti di un sistema di contenimento secondario (p es. doppia camicia con si tema di rilevazione delle perdite) dovranno essere sostituiti da serbatoi fuori terra:	Non applicabile	I serbatoi presenti sono tutti fuori terra
i serbatoi dovranno essere equipaggiati con sistemi di controllo, quali spie di livello e sistemi di allarme;	SI	Su ogni serbatoio di stoccaggio è installato un indicatore di livello con spia.
i serbatoi di stoccaggio dovranno essere collocati su di una superficie impermeabile, resistente al materiale da stoccare. I serbatoi dovranno essere dotati di giunzioni a tenuta ed essere contenuti all'interno di bacini di contenimento di capacita pari almeno al 30% della capacità complessiva di stoccaggio e, comunque, almeno pari al 110% della capacità del serbatoio di maggiore capacità	SI	Sono stati rispettai i criteri del DM 392/96
dovrà essere assicurato che le strutture di supporto dei serbatoi, le tubazioni, le manichette flessibili le guarnizioni siano resistenti alle sostanze (e alle miscele di sostanze) che devono essere stoccate. Le manichette ed i tubi flessibili utilizzati per il travaso dei PCB non dovranno essere utilizzati per il travaso di altre tipologie di rifiuti liquidi	SI	IDEM
non devono essere utilizzati serbatoi che abbiano superato il tempo massimo di utilizzo previsto in progetto, a meno che gli stessi non siano ispezionati ad intervalli regolari e che, di tali ispezioni, sia mantenuta traccia scritta, la quale dimostri che essi continuano ad essere idonei all'utilizzo e che la loro struttura si mantiene integra;	SI	Ispezione visiva da parte del responsabile dell'impianto
dovrà essere prestata particolare cura allo scopo di evitare perdite e spandimenti sul terreno, che potrebbero contaminare il suolo e le acque sotterranee o permettere che i rifiuti defluiscano in corsi d'acqua.	SI	APPLICATO
Controllo degli odori: ottimizzare il controllo del periodo di stoccaggio movimentare i composti odorigeni in contenitori completamente chiusi e muniti di idonei sistemi di abbattimento, immagazzinare fusti ed altri contenitori di materiali odori geni in edifici chiusi.	Non applicabile	L'impianto ha elaboratore un piano di gestione operativa per eventuli ingressi di rifiuti potenzialmente putrescibili
Tecniche da tenere presente nello stoccaggio di rifiuti contenuti in fusti e altre tipologie di contenitori:		
Lo stoccaggio al coperto dei rifiuti contenuti all'interno di contenitori ha il vantaggio di evitare che le acque meteoriche che dilavano le aree di stoccaggio si contaminino a causa di sversamenti accidentali, anche pregressi, e di aumentare la vita utile dei contenitori. Tale tecnica evita, inoltre, la formazione di emissioni causate dallo stoccare assieme sostanze tra loro incompatibili, che potrebbero reagire tra loro. Va tuttavia rilevato che la manipolazione dei rifiuti è di norma più complessa all'interno di aree coperte di quanto non lo sia in aree non coperte.	SI	Lo stoccaggio in aree scoperte viene effettuato soltanto per quelle tipologie non pericolose che lo consentono (legno, metalli, ecc.).
Lo stoccaggio dei rifiuti in fusti o in altre tipologie di contenitori deve essere effettuato avendo cura che:		
a) i rifiuti contenuti in contenitori siano immagazzinati al coperto. Gli ambienti chiusi devono essere ventilati con aria esterna per evitare l'esposizione ai vapori di coloro che lavorano all'interno. La ventilazione delle aree coperte potrà	SI	APPLICATO

fonte: http://burc.regione.campania.it

essere effettuata mediante aeratori a soffitto o a parete o prevedendo, in fase di progettazione, opportune aperture;		
b) aree di immagazzinamento dedicate ed i container (in generale quelli utilizzati per le spedizioni siano ubicati all'interno di recinti lucchettabili)	no	Non applicabile
c) gli edifici adibiti a magazzino e i container siano in buone condizioni e costruiti con plastica dura o metallo. non in legno o in laminato plastico, e con muri a secco o in gesso;	SI	APPLICATO
d) il tetto degli edifici adibiti a magazzino o dei container e il terreno circostante abbia una pendenza tale da permettere sempre un drenaggio;	SI	APPLICATO
e) il pavimento delle aree di immagazzinamento all'interno degli edifici sia in cemento o in foglio di plastica di adeguato spessore e robustezza. La superficie di cemento deve essere verniciata con vernice epossidica resistente	SI	APPLICATO
f) le aree dedicate allo stoccaggio di sostanze sensibili al calore e alla luce siano coperte e protette dal calore e dalla luce diretta del sole;	si	APPLICATO
g) i rifiuti infiammabili siano stoccati in conformità con quanto previsto dalla normativa vigente in materia;	SI	APPLICATO
h) i contenitori con coperchi e tappi siano immagazzinati ben chiusi e/o siano dotati di valvole a tenuta;	Non applicabile	L'impianto non gestisce tipologie di rifiuti che possono dar luogo a tale problematica. Qualora in seguito saranno gestite, sarà adottata tale BAT.
i) i contenitori siano movimentati seguendo istruzioni scritte. Tali istruzioni devono indicare quale lotto deve essere utilizzato nelle successive fasi di trattamento e quale tipo di contenitore deve essere utilizzato per i residui;	in fase di applicazione	Tempi di redazione di procedure scritte: entro 3 mesi
j) siano adottati sistemi di ventilazione di tipo positivo o che l'area di stoccaggio sia mantenuta in leggera depressione;	in fase di applicazione	Sarà effettuata la canalizzazione delle emissioni diffuse in tutte le aree interne di stoccaggio implementando l'impianto attuale. Entro 6 mesi.
k) sia utilizzato un sistema di illuminazione antideflagrante (laddove necessario);	Non applicabile	
l) i fusti non siano immagazzinati su più di 2 livelli e che sia assicurato sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati	SI	
m) i contenitori siano immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento e dalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate (p.es. sopra bacinelle o su aree delimitate da un cordolo a tenuta). I cordoli di contenimento devono essere sufficientemente alti per evitare che le eventuali perdite dai fusti/contenitori causino la tracimazione dal cordolo stesso;	Parzialmente	Si utilizzano solo cassoni scarrabili con chiusura ermetica con fondo di contenimento dal quale e' possibile aspirare eventuali sostanze perse in fase di stoccaggio
n) i materiali solidi contaminati (p.es. ballast, piccoli condensatori, altri piccoli apparecchi, detriti, indumenti di lavoro, materiali di pulizia e terreno) siano immagazzinati all'interno di fusti, secchi metallici, vassoi o altri contenitori metallici appositamente costruiti.	SI	APPLICATO
Tecniche per migliorare la manutenzione dei depositi di rifiuti		
a) attivare procedure per una regolare ispezione e manutenzione delle aree di stoccaggio - inclusi fusti, serbatoi, pavimentazioni e bacini di contenimento. Le ispezioni devono essere effettuate prestando particolare attenzione ad ogni segno di danneggiamento, deterioramento e perdita.	si	Procedura Implementata: ispezione visiva e registro

fonte: http://burc.regione.campania.it

Nelle registrazioni devono essere annotate dettagliatamente le azioni correttive attuate. I difetti devono essere riparati con la massima tempestività. Se la capacità di contenimento o l'idoneità dei bacini di contenimento, dei pozzetti o delle pavimentazioni dovesse risultare compromessa, i rifiuti devono essere spostati sino a quando gli interventi di riparazione non siano stati completati;		
b) devono essere 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, devono essere presi provvedimenti quali l'infustamento del contenitore in un contenitore di maggiori dimensioni o il trasferimento del contenuto in un altro contenitore. Bancali danneggiati in modo tale che la stabilità dei contenitori e, o potrebbe e sere, compromessa devono essere sostituiti. Regge in materiale plastico devono essere utilizzate solo per assicurare una stabilità di tipo secondario per lo stoccaggio di fusti/contenitori, in aggiunta all'utilizzo di bancali in uno stato di conservazione appropriato;	si	IDEM
c) deve essere 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. Queste ispezioni dovrebbero essere preferibilmente effettuate da personale esperto indipendente e dovrebbe essere mantenuta traccia scritta sia delle ispezioni effettuate che di ogni azione correttiva adottata.	si	IDEM
Movimentazione dei rifiuti		
a) mettere in atto sistemi e procedure tali da assicurare che i rifiuti siano trasferiti alle appropriate aree di stoccaggio in modo sicuro;	SI	Affissione della planimetria degli stoccaggi in vari punti del complesso industriale e formazione dell'operatore addetto
b) mantenere attivo il sistema di rintracciabilità dei rifiuti. che ha avuto inizio nella fase di pre-accettazione per tutto il tempo nel quale i rifiuti sono detenuti nel sito;	si	PMC
c) mantenere 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 (p.es. nel trasferimento dei rifiuti liquidi sfusi dalle auto/ferro-cisterne ai serbatoi di toccaggio). Ciò può rendere necessario: mettere in atto sistemi per prevenire la fuoriuscita di liquidi dalle auto/ferro-cisterne; la predisposizione di sistemi per assicurare che i collegamenti siano realizzati correttamente. I collegamenti per la movimentazione dei rifiuti liquidi devono essere realizzati tenendo in considerazione i seguenti aspetti: utilizzare adeguate tubazioni flessibili e provvedere alla loro corretta manutenzione può aiutare a garantire l'integrità e l'idoneità dei collegamenti, utilizzare materiali che garantiscano un collegamento che sia in grado di reggere alla massima pressione della valvola di chiusura della pompa di trasferimento; la protezione delle tubazioni flessibili per il trasferimento dei rifiuti 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; potenziali perdite dovute ai dispositivi di collegamento possono essere controllate per mezzo di sistemi abbastanza semplici, quali vaschette di gocciolamento o aree adibite allo copo all'interno del sistema di contenimento. L'acqua meteorica che cade sui supporti del bacino di contenirnento, se non contaminata, deve essere convogliata in un pozzetto e può essere pompata nella rete fognaria dell'insediamento e scaricata. Le varie aree del bacino di	si	Allegati piano di emergenza e piano di monitoraggio e controllo

fonte: http://burc.regione.campania.it

contenimento devono essere ispezionate, sottoposte a manutenzione e pulite regolarmente. La contaminazione delle acque meteoriche è un evento che può capitare ma deve essere minimizzata ricorrendo ad idonee scelte progettuali e di gestione; buone pratiche di gestione richiedono costante attenzione e pulizia; prevedere una manutenzione programmata in modo che un'eventuale grave situazione incidentale non si verifichi a causa di guasti dell'impianto o delle apparecchiature. Ciò può includere il guasto di una tenuta di una pompa o l'intasamento di un filtro a cestello, comunemente utilizzati nelle postazioni di travaso disporre di uno stoccaggio di emergenza per automezzi che presentano perdite, in modo da minimizzare gli effetti di gravi incidenti dovuti al guasto delle tenute delle autocisterne; compensare gli sfiati durante le operazioni di carico delle autocisterne; 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 deve essere inserita una valvola di intercettazione; questa deve essere mantenuta bloccata nei periodi in cui non vi è un controllo diretto dei punti di carico/scarico; d) nel registro dell'impianto deve essere annotato ogni sversamento verificatosi. Gli sversamenti devono essere trattenuti dai bacini di contenimento e successivamente raccolti usando materiali assorbenti;		
e) 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 carico e bacini di contenimento colorati o aree di dimensioni particolari;	SI	Scarico presidiato da operatore addetto
f) 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;	SI	APPLICATO
g) garantire che i bacini di contenimento e le tubazioni danneggiate non vengano utilizzati;	SI	Ispezioni periodiche
h) utilizzare pompe volumetriche dotate di un sistema di controllo della pressione e valvole di sicurezza.	SI	
i) Collettare le emissioni gassose provenienti dai serbatoi quanto si movimentano rifiuti liquidi;	SI	Installazione filtri a carbone attivo sui serbatoi stoccaggio oli
J) assicurare che lo svuotamento di grandi equipaggiamenti (trasformatori e grandi condensatori) o fusti sia effettuato solo da personale esperto;	SI	Operatori qualificati
k) 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.	SI	APPLICATO
Attività di movimentazione connesse con il travaso dei rifiuti *Al fine di evitare lo sviluppo di emissioni e di minimizzare la fuoriuscita di perdite, fumi e odori nonché le problematiche di sicurezza e igiene industriale, le operazioni di travaso di rifiuti contenuti in fusti, serbatoi, cisterne o cisternette devono essere svolte nel rispetto dei seguenti principi:*		
a. effettuare l'accumulo di materiali odorigeni solamente in modo controllato (cioè non all' aria aperta) per evitare la generazione di odori molesti;	SI	Operatore addetto
b. mantenere i contenitori con il coperchio chiuso e/o sigillati, per quanto possibile;	SI	idem
c. trasferire i rifiuti dai loro contenitori ai serbatoi di stoccaggio utilizzando	SI	

fonte: http://burc.regione.campania.it

tubature "sotto battente";		
d. nelle operazioni di riempimento delle cisterne, utilizzare una linea di compensazione degli sfiati collegata ad un idoneo sistema di abbattimento;	SI	Installazione valvole di sfiato e filtri a carbone attivo sui serbatoi stoccaggio oli
e. garantire che le operazioni di trasferimento dei rifiuti da fusti ad autocisterne (e viceversa) siano effettuate da almeno due persone, in modo che nel corso dell' operazione sia sempre possibile controllare tubazioni e valvole;	SI	APPLICATO
f. movimentare i fusti usando mezzi meccanici quali carrelli elevatori muniti di un dispositivo per il ribaltamento dei fusti;	SI	APPLICATO
g. fissare tra loro i fusti con regge;	SI	APPLICATO
h. addestrare il personale che impiega i carrelli elevatori nella movimentazione delle merci pallettizzate, in modo da evitare quanto più possibile di danneggiare i fusti con le forche dei carrelli:	SI	Operatori qualificati
i. usare bancali in buone condizioni e non danneggiati;	SI	APPLICATO
j. sostituire tutti i bancali che, all'arrivo, dovessero risultare danneggiati e non utilizzarli nelle aree di stoccaggio;	SI	APPLICATO
k. garantire che, nelle aree di stoccaggio dei fusti, gli spazi disponibili siano adeguati alle necessità di stoccaggio e movimentazione;	SI	Operatore addetto
l. spostare i fusti e gli altri contenitori mobili da un'ubicazione all'altra (o per il carico finalizzato al loro conferimento all'esterno del sito) solamente dietro disposizione di un responsabile; assicurare inoltre che il sistema di rintracciabilità dei rifiuti venga aggiornato e registri il cambiamento	SI	Operatore addetto
Tecniche per ottimizzare il controllo delle giacenze nei depositi di rifiuti		
La corretta gestione delle giacenze consente una migliore conduzione dell'impianto di stoccaggio e un migliore monitoraggio del flusso dei rifiuti all'interno dell'intero impianto. Il sistema più corretto di gestione prevede:		
a) per i rifiuti liquidi sfusi, il controllo delle giacenze comporta che si mantenga traccia dei flussi di materiale in tutto il processo. Per rifiuti contenuti in fusti, il controllo necessita che ogni fusto sia etichettato singolarmente, in modo da poter registrare la sua ubicazione fisica e la durata dello stoccaggio;	SI	Software gestionale
b) se necessario disporre di un'idonea capacità di stoccaggio di emergenza. Ciò è di particolare importanza nel caso in cui si renda necessario trasferire un rifiuto da un automezzo a causa di un guasto o a causa di un potenziale danneggiamento della capacità di contenimento del veicolo stesso. Tali situazioni non sono rare e la disponibilità di capacità di stoccaggio nel sito può costituire un fattore limitante;	SI	
c) tutti i contenitori devono essere chiaramente etichettati con la data di arrivo, i codici dell'Elenco Europeo dei rifiuti ed i codici di pericolo significativi ed un numero di riferimento od un codice identificativo univoco che permetta la loro identificazione nelle operazioni di controllo delle giacenze ed il loro abbinamento alle registrazioni di pre-accettazione e di accettazione. Ogni etichetta deve essere sufficientemente resistente per restare attaccata al contenitore ed essere leggibile per tutto il tempo di stoccaggio nel sito;	SI	Cartellonistica
d) fare ricorso all'infustamento dei fusti in maxi-fusti solo come misura di emergenza. Tutte le informazioni necessarie devono essere riportate sull'etichetta del nuovo contenitore. La movimentazione di rilevanti quantità di rifiuti contenuti in maxi-fusti deve essere evitata, prevedendo il reinfustamento dei rifiuti una volta che l'incidente che ha reso necessario tale operazione e stato risolto;	SI	
e) prevedere un monitoraggio automatico del livello dei serbatoi di stoccaggio per mezzo di appositi indicatori di livello;	SI	I serbatoi possiedono gli indicatori
f) deve essere effettuato il controllo delle emissioni provenienti dai serbatoi in fase di miscelazione o di carico/scarico (con sistemi di compensazione degli	SI	Applicato

fonte: http://burc.regione.campania.it

fiati o con filtri a carbone attivo);		
g) limitare la permanenza dei rifiuti nelle aree di stoccaggio destinate al ricevimento dei materiali ad un massimo di una settimana.	SI	Le aree sono distinte
Tecniche per la separazione dei rifiuti		
Alcune tecniche da tenere presente sono: a. valutare ogni incompatibilità chimica per definire i criteri di separazione. Non immagazzinare e/o miscelare i PCB con altri rifiuti (pericolosi o non pericolosi)	SI	
b. non mescolare oli esausti con rifiuti di PCB. La miscelazione di tali tipologie di rifiuti comporterebbe infatti la necessità di considerare "PCB" l'intera miscela	SI	I serbatoi degli oli sono allocati in area dedicata
c. differenziare le aree di stoccaggio a seconda della pericolosità del rifiuto	SI	cartellonistica
d. realizzare pareti tagliafuoco tra i diversi settori dell'impianto	SI	
Tecniche comunemente adottate nello stoccaggio e nella movimentazione dei rifiuti		
Per gli impianti di stoccaggio dei rifiuti, gli obiettivi dello stoccaggio e delle attività preliminari al trattamento sono di Stoccare il rifiuto 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;	SI	Applicato
disporre 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).	SI	Applicato
differenziare le fasi di raccolta e trasporto del rifiuto da quelle relative al suo trattamento;	SI	Applicato
permettere l'effettiva applicazione di procedure di classificazione, da realizzarsi durante il periodo di stoccaggio/accumulo.	SI	Applicato
Trasferimento del rifiuto negli impianti di stoccaggio dei rifiuti		
Le destinazioni successive dei rifiuti contenenti PCB stoccati possono essere: il riciclaggio/recupero delle apparecchiature, la decontaminazione degli apparecchi contenenti PCB e dei PCB, lo smaltimento. Tali attività possono essere effettuate in una sezione distinta dello stesso impianto ovvero può essere necessario provvedere al carico del rifiuto su vettori stradali/ferroviari per un suo conferimento presso altri impianti La scelta delle modalità di trasporto dei rifiuti dipende dallo stato fisico del materiale che deve essere trasportato. In altre parole, il tra porto di rifiuti allo stato liquido e quello di apparecchiature ed altri rifiuti allo stato solido comporta l'impiego di tecniche diverse.	SI	PER IL TRATTAMENTO DEGLI APPARECCHI CONTENENTI PCB E' PREVISTA UN'AREA DEDICATA
Le apparecchiature e i rifiuti allo stato solido saranno normalmente trasportati sul pianale di autocarri o all'interno di container e verranno movimentati mediante carrelli elevatori, gru, pedane mobili, ecc. I rifiuti liquidi e semiliquidi, imballati o in fusti o cisternette, saranno trasportati con le medesime modalità dei rifiuti solidi mentre i rifiuti liquidi stoccati in serbatoi saranno normalmente trasportati in autocisterna o ferro-cisterna e verranno movimentati mediante pompe e tubazioni.	SI	Applicato
Lavaggio e bonifica dei mezzi di trasporto e dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti		
Dopo la consegna ed il loro svuotamento, i mezzi di trasporto ed i contenitori devono essere bonificati, tranne nel caso in cui i contenitori vengano a loro volta smaltiti o vengano nuovamente utilizzati per il trasporto della stessa tipologia di rifiuto. A causa della molteplicità dei contenitori, la bonifica può essere effettuata manualmente usando lance con spruzzatori, lance ad alta pressione o stracci ed assorbenti. L'attività di bonifica deve essere effettuata sia all'interno che	**SI**	**SI E' PROVVISTI DI IMPIANTO DI LAVAGGIO**

fonte: http://burc.regione.campania.it

all'esterno dei contenitori, allo scopo di garantire la possibilità di riutilizzo degli stessi. La bonifica interna è importante per evitare che nei contenitori rimangano residui del rifiuto; ciò è particolarmente importante nel caso dei PCB, allo scopo di evitare la contaminazione di altre tipologie di rifiuti (p.es. oli) che verranno successivamente introdotti in tali contenitori		
Riciclaggio dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti		
La maggior parte dei contenitori vengono frantumati o schiacciati prima di essere avviati al recupero o allo smaltimento. Alcuni fusti e cisternette vengono destinati al riutilizzo per successive operazioni di trasferimento del materiale ed altri vengono lavati/bonificati prima di essere riutilizzati o venduti.	**SI**	**Il Provvedimento autorizzativo prevede tale fase**
Modalità di stoccaggio e attrezzature utilizzate negli impianti di stoccaggio dei rifiuti		
I rifiuti liquidi possono essere stoccati, in serbatoi o in contenitori mobili (p.es. fusti o cisternette), al coperto o all'interno di edifici adibiti a magazzino. Le apparecchiature e gli altri rifiuti solidi possono anch'essi esser stoccati sotto tettoia o all'interno di edifici adibiti a magazzino; i rifiuti solidi, in quanto contenenti residui oleosi, devono essere imballati all'interno di fusti o maxi-fusti. Dopo lo scarico dai mezzi di trasporto, i rifiuti devono essere trasferiti nelle aree di stoccaggio. I punti a cui gli operatori di un impianto nel quale viene effettuato lo stoccaggio dei rifiuti devono prestare la maggiore attenzione sono i seguenti: - 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. Un punto particolarmente importante dal punto di vista della sicurezza delle attività di stoccaggio e della manipolazione dei rifiuti sono le misure di prevenzione e protezione antincendio	**SI**	**Già previsto (vedi sopra)**
Capacità di stoccaggio		
Le capacità di stoccaggio devono essere previste in modo tale da assicurare un servizio continuativo, in particolare laddove tale attività sia preliminare ad un successivo trattamento	**SI**	
Tecnologie di decontaminazione per apparecchi contenenti PCB		
Sostituzione liquido contenente PCB	SI	
Dealogenazione dei PCB	NO	
Strumenti di gestione ambientale		
Certificazione ISO-9001	SI	
Certificazione ISO-14001	SI	
EMAS	NO	
Impiego di DPI per i lavoratori	SI	
Formazione del personale	SI	
Per i trasformatori o apparecchiature elettriche a fine vita isolate in PCB il processo indicato è quello della decontaminazione con integrazione di processi di recupero dei materiali solidi costituenti la macchina. è un processo che comprende le seguenti fasi operative: - svuotamento completo del liquido isolante contaminato e trasferimento dello stesso in serbatoi o cisterne idonee al contenimento di rifiuti pericolosi per l'invio allo smaltimento; - drenaggio e gocciolamento dell'apparecchio allo scopo di rimuovere la maggiore quantità possibile di liquido contaminato da PCB; - lavaggio dell'apparecchio con solventi (tipicamente clorurati quali, ad esempio, il percloroetilene) o liquido isolante nuovo non contenete PCB allo scopo di decontaminare i materiali solidi porosi;	SI	Procedura applicata e autorizzata

fonte: http://burc.regione.campania.it

- trasporto e stoccaggio preliminare del liquido isolante PCB rimosso dall'apparecchio e di tutti i liquidi e solventi di risulta dalle operazioni di cui alle precedenti operazioni in conformità alle norme e leggi nazionali e internazionali (in caso di trasporto transfrontaliero dei rifiuti); - smaltimento del liquido isolante PCB rimosso dall'apparecchio e di tutti i liquidi e solventi di risulta in impianti idonei ed autorizzati - recupero materiali solidi		
Utilizzo di tecniche alternative quali: Tecnologia LTR2 Processo HALOCLEAN Idrogenazione catalitica Fotodistruzione mediante laser ad eccimeri	NO	
Analisi dei rischi per la sicurezza dei lavoratori e salute pubblica		
E' obbligo generale delle imprese e in particolare di quelle che effettuano attività di decontaminazione di apparecchi contenenti PCB, eseguire la valutazione dei rischi connessi con l'impiego della tecnica e tecnologia da esse adottata e redigere un piano di sicurezza conforme ai requisiti previsti dalla legislazione vigente	**SI**	**Sono in essere tutte le procedure sulla sicurezza**

Le BAT indicate in questa seconda parte della scheda sono relative agli impianti di rigenerazione degli oli esausti: l'impianto della ditta De Vita Maria & Figli effettua soltanto operazioni di stoccaggio e trattamento ai fini del recupero di oli esausti dalle emulsioni oleose, come indicato in dettaglio nella scheda C. Pertanto, di seguito, saranno vagliate soltanto le tecniche applicabili all'impianto oggetto di autorizzazione:

Individuazione delle BAT	Stato di applicazione	Note
Riguardo alla fase di accettazione, stoccaggio e movimentazione si considerano BAT:		
Gestione delle caratteristiche degli oli in ingresso:		
Identificazione dei flussi di oli usati in ingresso	SI	
Accurato controllo del materiale in ingresso	SI	Operatore addetto
Controlli campionamenti e determinazioni analitiche degli oli in ingresso	SI	Laboratorio interno
Comunicazione con il fornitore dei rifiuti	SI	
Adozione di specifici criteri riguardo lo stoccaggio e la movimentazione degli oli in ingresso	SI	Applicato DM 392/96
Individuazione delle tecniche per prevenire le emissioni gassose specifiche rappresentate soprattutto da COV che possono essere emessi dai serbatoi di stoccaggio e dalle tubazioni.	SI	Sono installati filtri a carbone attivo sui serbatoi di stoccaggio.
Redazione di piani di emergenza	SI	
Adozione di un progetto di comunicazione nei confronti del cittadino	SI	(L'AIA e la VIA già svolte prevedono la partecipazione del cittadino).
Adozione di un Piano di sorveglianza e controllo e di un Piano di Ripristino dell'area a chiusura dell'impianto	SI	Allegati all'istanza
Adozione di sistemi di gestione ambientale (EMS)	SI	
Adozione di sistemi di qualità (ISO 14001 – EMAS)	SI	ISO 14000

fonte: http://burc.regione.campania.it

Le BAT indicate in questa terza parte della scheda sono relative agli impianti di selezione, produzione di CDR e trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche dismesse; di seguito, saranno vagliate soltanto le tecniche applicabili all'impianto oggetto di autorizzazione, escludendo, cioè, quelle che riguardano cicli lavorativi non effettuati dalla società:

Individuazione delle BAT	Stato di applicazione	Note
Prima di iniziare l'esercizio dell'impianto è necessario che il gestore abbia dimostrato di avere approntato i seguenti piani: - Piano di gestione operativa - Programma di sorveglianza e controllo - Piano di ripristino ambientale per la fruibilità del sito a chiusura dell'impianto secondo la destinazione urbanistica dell'area. Nelle procedure operative di gestione e di manutenzione il criterio guida deve essere quello di minimizzare il contatto diretto degli operatori con i rifiuti, la loro permanenza in ambienti in cui sono presenti polveri e/o sostanze potenzialmente dannose per la salute, le operazioni di intervento manuale sulle macchine ed apparati tecnologici.	**SI**	**Allegati all'istanza**
Una fase comune a tutti gli impianti è quella del controllo dei rifiuti in ingresso. Tale controllo deve verificare la presenza e la corretta compilazione dei documenti di accompagnamento e la loro conformità alla tipologia di rifiuti conferiti mediante controllo visivo.	**SI**	**Operatore addetto**
Il conduttore dell'impianto deve, inoltre, sorvegliare il rispetto da parte del trasportatore delle norme di sicurezza, dei segnali di percorso e delle accortezze per eliminare i rischi di rilasci e perdite di rifiuti; in fase di scarico, inoltre, gli eventuali materiali non conformi devono essere allontanati e depositati in area dedicata	**SI**	**Operatore addetto**
Selezione meccanica e manuale		
Processo di trattamento tipo:		
Scarico del materiale	SI	
Carico alla sezione di trattamento	SI	
Selezione manuale	SI	
Adeguamento volumetrico	SI	
Avvio degli scarti non recuperabili ad impianti di smaltimento	SI	
Presidi ambientali		

fonte: http://burc.regione.campania.it

Trattamento delle emissioni in atmosfera Limitazione delle emissioni di polveri Le emissioni di polveri sono prodotte dagli impianti di selezione della carta, della plastica, dei rifiuti indifferenziati. Al fine di limitare tali emissioni devono essere previsti: • ricambi d'aria degli ambienti chiusi in cui si svolgono le operazioni di trattamento • sistemi di aspirazione concentrata (cappe collocate su salti nastro, tramogge di carico e scarico, vagli, copertura con appositi carter di macchine e nastri, ecc). Deve essere, inoltre, assicurato un numero di ricambi d'aria adeguato alla intensità delle emissioni ed alla presenza di operatori ali 'interno del capannone, variabile da l a 4. L'aria aspirata deve essere trattata con filtri a tessuto aventi caratteristiche tali da assicurare un'efficienza di abbattimento pari ad almeno il 98% delle emissioni in ingresso; in ogni modo devono essere definiti: - tipo di tessuto (polipropilene o feltro poliestere) - max velocità di attraversamento (1,25 mc/mq.min) Va, inoltre, prevista: - la pulizia automatica delle maniche - l'evacuazione delle polveri tramite contenitori a tenuta - la caratterizzazione delle polveri raccolte al fine di individuare le modalità di smaltimento più adeguate	SI	L'impianto di trattamento dei rifiuti (triturazione – cippatura) sono presenti cappe di aspirazione collegate con un sistema di abbattimento dotato di filtri a tessuto in cartucce.
Limitazione della produzione dei rumori E' necessario preliminarmente individuare le principali sorgenti di rumori e vibrazioni (comprese sorgenti casuali) e le più vicine posizioni sensibili al rumore. Al fine di limitare i rumori è necessario acquisire, per ogni sorgente principale di rumore, le seguenti informazioni: - posizione della macchina nella planimetria dell'impianto - funzionamento (continuo, intermittente, fisso o mobile) - ore di funzionamento - tipo di rumore - contributo al rumore complessivo dell'ambiente E' anche necessario eseguire campagne di misure e mappare i livelli di rumore nell'ambiente. Dopo l'acquisizione di tutte le informazioni necessarie vanno individuati i provvedimenti da attuare. Tutte le macchine devono essere messe a norma e devono essere dotate di sistemi di abbattimento dei rumori, in particolare i trituratori primari. I livelli sonori medi sulle 8 ore del turno lavorativo non devono superare gli 80 dB (A) misurate alla quota di 1,6 m dal suolo e a distanza di l m da ogni apparecchiatura. Le macchine che superano i limiti previsti dalle norme devono essere insonorizzate All'esterno dei capannoni devono essere verificati livelli di rumore inferiori a quelli ammessi dalla zonizzazione comunale, normalmente inferiori a 60 dB.	SI	I sistemi di contenimento adottati dalla ditta sono: • confinamento delle unità di trattamento in luoghi chiusi e/o incapsulati; • presenza di recinzioni murarie al confine • presenza di barriera verde In merito alla rumorosità in ambiente di lavoro, nel rispetto della normativa vigente, gli addetti esposti sono muniti di appositi DPI.
Trattamento acque reflue	SI	Lo stato attuale prevede la captazione separate delle seguenti linee: 1. acque di processo 2. acque meteoriche 3. acque nere Le acque di processo sono

fonte: http://burc.regione.campania.it

		soltanto acque di eventuale dilavamento o da sversamenti accidentali nelle aree di lavoro: esse sono accumulate in vasche ed avviate periodicamente allo smaltimento. Le acque nere vengono trattate in un impianto di depurazione di tipo ad ossidazione biologica; Le acque meteoriche sono inviate, invece, all' impianto di depurazione di tipo chimico fisico.
Controllo rumori: rispetto dei limiti di zonizzazione comunali.	SI	
Trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)		
Localizzazione con criteri che privilegiano le aree industriali ed artigianali, zone industriali dismesse, con facilità di accesso; presenza di idonea recinzione, barriera verde.	SI	L'impianto è in zona ASI
Organizzazione dell'impianto: Settore di conferimento e stoccaggio di RAEE (mq. 27,50) Settore di messa in sicurezza Settore di smontaggio dei pezzi riutilizzabili Settore di triturazione delle carcasse Settore di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche Settore di stoccaggio delle componenti recuperabili Settore degli scarti da avviare allo smaltimento	SI	APPLICATO
L'impianto deve essere dotato di: sistema di pesatura sistema di canalizzazione delle acque meteoriche; sistema di raccolta e allontanamento delle acque meteoriche con separatore delle acque di prima pioggia da avviare all'impianto di trattamento sistema di convogliamento di tutte le acque reflue; in caso di stoccaggio di rifiuti contenenti oli deve essere garantita la presenza di decantatori e di detersivi-sgrassanti; superfici di lavoro dotate di caratteristiche di resistenza all'attacco chimico delle sostanze; aree dedicate allo stoccaggio e lavorazione dei rifiuti, stoccaggio pezzi smontati e componenti ambientalmente critiche dotate di copertura resistente alle intemperie; i settori di conferimento e stoccaggio dei RAEE, di messa in sicurezza e di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche devono essere provvisti di superfici impermeabili con una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta l'area di conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso e in uscita.	SI	APPLICATO
Gli impianti di trattamento di apparecchiature contenenti sostanze lesive per l'ozono devono rispettare i requisiti previsti dal decreto ministeriale 20	Non applicabile	Nell'impianto in questione allo stato

fonte: http://burc.regione.campania.it

settembre 2002, pubblicato sulla gazzetta ufficiale della Repubblica Italiana del 1 ottobre 2002, n. 230.		non sono trattate tali tipologie di rifiuti.
Devono essere: scelte idonee apparecchiature di sollevamento; rimosse eventuali sostanze residue rilasciate durante la movimentazione delle apparecchiature; assicurate le chiusure degli sportelli e fissate le parti mobili; mantenuta l'integrità delle parti contenenti sostanze pericolose; evitate operazioni di riduzione volumetrica prima della messa in sicurezza; utilizzate modalità conservative di caricamento dei cassoni di trasporto.	SI	APPLICATO
Deve essere impiegato un rivelatore anche portatile di radioattività in ingresso all'impianto che consentirà di individuare materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti.	SI	APPLICATO
I rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti da smaltire e dai rifiuti da avviare ad operazioni di recupero in altri impianti.	SI	APPLICATO
Lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero.	SI	APPLICATO
I recipienti fissi e mobili, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti, devono avere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico - fisiche e alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi.	SI	APPLICATO
I serbatoi contenenti rifiuti liquidi pericolosi devono essere provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento e di dispositivi di contenimento.	SI	APPLICATO
I contenitori degli eventuali fluidi volatili devono essere a tenuta stagna e mantenuti in condizioni di temperatura controllata. I contenitori mobili per lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi devono essere provvisti di: idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato; dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e di svuotamento; mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.	SI	APPLICATO
Sui recipienti fissi e mobili deve essere apposta idonea etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato.	SI	APPLICATO
Lo stoccaggio di CFC e HCFC deve avvenire in conformità a quanto previsto dalla norma vigente	si	Solo stoccaggio delle apparecchiature contenenti le sostanze
Lo stoccaggio di oli usati deve essere effettuato in conformità con quanto stabilito dal decreto legislativo 27 gennaio 1992, n. 95, e successive modificazioni, e dal DM 16 maggio 1996 n. 392	SI	APPLICATO
Lo stoccaggio di pile e condensatori contenenti PCB e di altri rifiuti contenenti sostanze pericolose deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi.	SI	A garanzia della protezione dell'ambiente, l'intera area dedicata alla gestione dei rifiuti è pavimentata con cemento industriale con apposita rete di convogliamento di sversamenti accidentali in pozzetti a tenuta. Lo stoccaggio di tali tipologie avverrà esclusivamente in idonei contenitori.

fonte: http://burc.regione.campania.it

Deve essere adottata tutte le cautele per impedire la formazione di odori, aerosol e polveri diffuse	SI	Al fine di evitare l'eventuale dispersione di odori, aerosol e polveri diffuse, saranno adottati criteri di movimentazione e stoccaggio che tenderanno a ridurre alla fonte tale produzione; più precisamente sarà adottata particolare cura nelle fasi di caricamento dei macchinari, scarico dei prodotti, movimentazione dei rifiuti/prodotti ottenuti.
Il settore di stoccaggio delle apparecchiature dismesse deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di trattamento a cui le apparecchiature sono destinate. Per le apparecchiature contenenti sostanze pericolose, tali aree devono essere contrassegnate da tabelle ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per il comportamento, per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.	SI	APPLICATO
Nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse devono essere adottate procedure per evitare di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature.	SI	APPLICATO
Operazioni di pretrattamento e messa in sicurezza: separazione parti mobili recupero sostanze/materiali/parti pericolose preparazione per le fasi di smontaggio rimozione fluidi, sostanze, preparati e componenti pericolosi	SI	APPLICATO
Smontaggio parti e componenti per il loro reimpiego	SI	
Trattamento RAEE: limitazione emissioni gassose: nel caso di produzione di emissioni gassose s/o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.	NO	In corrispondenza dell'area di trattamento RAEE è presente una cappa di aspirazione che convoglie le emissioni verso lo scrubber..
Limitazione delle emissioni liquide: adeguato sistema di canalizzazione delle acque meteoriche esterne; sistema di raccolta e allontanamento delle acque meteoriche con separatore delle acque di prima pioggia da avviare all'impianto di trattamento sostanze adsorbenti appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto da utilizzare in caso di sversamenti accidentali nelle aree di conferimento, stoccaggio, trattamento; in caso di trattamento di RAEE contenenti oli deve essere garantita la presenza di decantatori e di detersivi-sgrassanti.	SI	APPLICATO
Le acque di lavaggio delle aree di accumulo devono essere raccolte in una rete separate ed avviate a depurazione in loco o a serbatoi o vasche di stoccaggio provvisorio dotati di bacini di contenimento a norma per il successivo avvio ad un impianto di depurazione centralizzato	SI	Accumulo in vasca a tenuta con periodico avvio ad impianti di

fonte: http://burc.regione.campania.it

		smaltimento autorizzati.
I trattamenti da adottare devono essere individuati in relazione alle caratteristiche qualitative dei rifiuti	SI	APPLICATO
Le acque di prima pioggia (5 mm) cadenti sulle superfici coperte e sulle superfici scoperte e impermeabilizzate all'interno della recinzione dell'impianto devono essere raccolte in apposite vasche e inviate a depurazione dopo l'analisi degli inquinanti contenuti.	SI	La ditta, come detto, presenta un impianto di trattamento chimico-fisico dedicato per il successivo scarico in fognatura pubblica.
Le acque provenienti dai servizi sanitari devono essere inviate all'impianto di depurazione centralizzato oppure depurate in loco nel rispetto della normativa vigente.	SI	La ditta ha installato un impianto di depurazione ad ossidazione biologica
Limitazione emissione di polveri provenienti dalla frantumazione delle carcasse e trattamento tubi catodici: devono essere previsti: ricambi d'aria in ambienti chiusi dove si effettuano i trattamenti sistemi di aspirazione concentrata	SI	Vedi pagina precedente
Limitazione sostanze lesive dell'ozono	Non applicabile	
Limitazione rumori: rispetto zonizzazione acustica	SI	
Sistemi di scarico e pretrattamento al chiuso	SI	
Impiego di materiali fonoassorbenti	SI	
Impiego di coibentazioni	SI	
Impiego di silenziatori su valvole di sicurezza, aspirazioni e scarichi di correnti gassose	Non applicabile	
Limitazione produzione di rifiuti	SI	Effettuando operazioni di disassemblaggio manuale, i prodotti ottenuti risultano di buone qualità: ciò riduce la quantità di residuo da avviare allo smaltimento.
Tecniche di gestione		
Predisposizione di:		
Piano di gestione operative: definisce modalità e procedure di lavorazione	SI	
Piano di sorveglianza e controllo (monitoraggio)	SI	
Piano di ripristino ambientale alla chiusura	SI	
Adozione di strumenti di gestione ambientale	SI	Certificazione ISO 9001 e ISO 14001
Identificazione dei costituenti primari (analisi merceologica del rifiuto)	SI	
Identificazione del produttore del rifiuto	SI	
Utilizzo della conoscenza del personale addetto all'impianto	SI	
Adeguato trasferimento di conoscenze tra tutti coloro che raccolgono, stoccano, trasportano e trattano rifiuti.	SI	

Le BAT individuate nella sezione seguente sono relative agli impianti di trattamento dei rifiuti liquidi:

Per le BAT sulle tecniche di gestione e sulla localizzazione e conformazione degli impianti si rimanda a quanto già indicato nelle tabelle precedenti.		

fonte: http://burc.regione.campania.it

Individuazione delle BAT	Stato di applicazione	Note
Separazione emulsioni oleose		
Impiego di processi chimici (aggiunta di sostanze e composti chimici per favorire la separazione olio/acqua)	SI	DEMULSIFICANTI IDROCARBURICI
Impiego di processi fisici: ultrafiltrazione	NO	Impiego di altra tecnologia
Impiego di processi meccanici: sfruttamento del diverso peso specifico di olio e acqua	SI	Vedi scheda C per descrizione modalità operative.
TRATTAMENTO CHIMICO FISICO DEI RIFIUTI SOLIDI		
Piano di gestione operativa **Piano di Monitoraggio e Controllo** **Piano Emergenza** **Piano di dismissione**	**SI**	**Allegati al progetto autorizzato**
Caratterizzazione preliminare del rifiuto. Acquisizione della seguente documentazione da parte del gestore: • analisi chimica del rifiuto; • scheda descrittiva del rifiuto: – generalità del produttore, – processo produttivo di provenienza, – caratteristiche chimico–fisiche, – classificazione del rifiuto e codice CER, – modalità di conferimento e trasporto. Se ritenuto necessario, saranno richiesti uno o più dei seguenti accertamenti ulteriori: • visita diretta del gestore allo stabilimento di produzione del rifiuto; • prelievo di campioni del rifiuto; • acquisizione delle schede di sicurezza delle materie prime e dei prodotti finiti del processo produttivo di provenienza	**SI**	APPLICATO
Procedure di conferimento del rifiuto all'impianto. Presentazione della seguente documentazione: • domanda di conferimento su modello standard predisposto dal gestore; • scheda descrittiva del rifiuto su modello standard predisposto dal gestore; • analisi completa del rifiuto; • schede di sicurezza delle sostanze pericolose potenzialmente contenute nel rifiuto. Per più carichi dello stesso rifiuto e dello stesso produttore, resta valida la documentazione presentata la prima volta, documentazione da richiamare nel documento di trasporto di ogni singolo carico. Dovranno essere effettuate verifiche periodiche. La tipologia di trattamento dovrà essere individuata sulla base delle caratteristiche chimico-fisiche del rifiuto	**SI**	APPLICATO
Modalità di accettazione del rifiuto all'impianto. • Programmazione delle modalità di conferimento dei carichi all'impianto. • Pesatura del rifiuto e controllo dell'eventuale radioattività • Annotazione del peso lordo da parte dell'ufficio accettazione. • Attribuzione del numero progressivo al carico e della piazzola di stoccaggio.	**SI**	APPLICATO
Accertamento analitico prima dello scarico. • Accertamento visivo da parte del tecnico responsabile. • Operazioni di scarico con verifica del personale addetto (ovvero restituzione del carico al mittente qualora le caratteristiche dei rifiuti non risultino accettabili).	**SI**	APPLICATO
Congedo automezzo. • Bonifica automezzo con lavaggio ruote. • Sistemazione dell'automezzo sulla pesa.	**SI**	**E' presente un impianto lavaruote**

fonte: http://burc.regione.campania.it

• Annotazione della tara da parte dell'ufficio accettazione. • Congedo dell'automezzo. • Registrazione del carico sul registro di carico e scarico.		
Occorre inoltre prevedere: • Stoccaggio dei rifiuti differenziato a seconda della categoria e delle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità di rifiuto. I rifiuti in ingresso devono essere stoccati in aree distinte da quelle destinate ai rifiuti già sottoposti a trattamento • Le strutture di stoccaggio devono avere capacità adeguata sia per i rifiuti da trattare sia per i rifiuti trattati • Mantenimento di condizioni ottimali dell'area di impianto • Adeguati isolamento, protezione e drenaggio dei rifiuti stoccati • Minimizzazione della durata dello stoccaggio • Mantenimento del settore di stoccaggio dei reagenti distinto dal settore di stoccaggio dei rifiuti • Aspirazione delle arie esauste dalle aree di stoccaggio • Installazione di adeguati sistemi di sicurezza ed antincendio • Minimizzazione dell'emissione di polveri durante le fasi di movimentazione	**SI**	APPLICATO
Modalità operative del Trattamento chimico fisico adottato • Predisposizione del "foglio di lavoro", firmato dal tecnico responsabile dell'impianto, su cui devono essere riportate almeno le seguenti informazioni: • numero del carico (o di più carichi); • numero della/e piazzola/e di deposito preliminare; • tempi di miscelazione • Consegna del "foglio di lavoro" in copia agli operatori dell'impianto. • Avvio del processo di trattamento chimico – fisico più adatto alla tipologia di rifiuti trattati a seguito dell'individuazione delle BAT: • esecuzione e controllo delle operazioni da una cabina di comando chiusa; • impianto di aspirazione in funzione; • Prelievo di campioni del materiale trattato. • Consegna ed archiviazione del "foglio di lavoro", con eventuali osservazioni, in originale nella cartella del Cliente. **Inoltre occorre garantire:** • Risparmio delle risorse ambientali ed energetiche • Le strutture degli impianti e le relative attrezzature di servizio devono essere realizzate in materiali idonei rispetto alle caratteristiche dei rifiuti da trattare e da stoccare Tutte le apparecchiature di trattamento devono essere previste all'interno di strutture chiuse (o almeno coperte) pavimentate e dotate di sistemi di captazione e drenaggio delle acque • Si devono prevedere strumentazioni automatiche di controllo dei processi per mantenere i principali parametri funzionali entro i limiti prefissati.	**NO**	**Tempo di adeguamento: 3 mesi**
Post-trattamenti • Stoccaggio del rifiuto trattato e relative • adeguata gestione dei residui ed eventuali altri scarti di processo • Caratterizzazione e adeguato smaltimento dei rifiuti non recuperabili	**SI**	APPLICATO
Presidi ambientali		
Trattamento dell'aria in uscita dall'impianto		SCRUBBER + CARBONI ATTIVI (IMPIANTO TRATTAMENTO BATTERIE E IMPIANTO TRATTAMENTO FILTRI) FILTRO A TESSUTO

fonte: http://burc.regione.campania.it

		CON CARTUCCE TRUTURAZIONE E CIPPATURA
Trattamento delle acque di scarico • Impiego di sistemi di trattamento a minor produzione di effluenti • Massimizzazione del ricircolo delle acque reflue • Raccolta separata delle acque meteoriche pulite • Adeguati sistemi di stoccaggio ed equalizzazione • Impiego di sistemi di trattamento chimico-fisico e/o biologico delle acque reflue	**SI**	NON SI PRODUCONO ACQUE DI PROCESSO PER LE ACQUE METORICHE IMPIANTO DI TRATTAMENTO CHIMICO FISICO PER LO SCARICO IN PUBBLICA FOGNATURA
Rumore • Sistemi di scarico e pretrattamento al chiuso	**si**	rispetto dei limiti di zonizzazione comunali.

E. QUADRO PRESCRITTIVO

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

E.1 Aria

E.1.1 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

Nell'impianto sono presenti 2 punti di emissioni E1 ed E2, dovute alle seguenti lavorazioni:

- L1, L1NP, L2 ed L3

E.1.2 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione misurato (mg/Nmc)	Valore limite di emissione (mg/Nmc)
E1	L1, L1NP, L2	Carboni attivi + Scrubber	35000 mc/h	Polveri /Particolato totale	< 10	50
				SOV come toluene	< 5	300
				Piombo	< 0,5	5
				Nebbie oleose	< 2	300
E2	L3	Filtro a tessuto con cartucce	31000 mc/h	Polveri/ Particolato totale	< 10	50

Tabella – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

fonte: http://burc.regione.campania.it

E.1.3 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. Le analisi in autocontrollo prescritte devono essere svolte (campionamento ed analisi) da un laboratorio certificato Accredia.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo la legislazione vigente (D.Lgs.81/08).

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

E.2 Acqua

E.2.1 Scarichi.

Nello stabilimento della DE VITA MARIA E FIGLI SNC è presente **uno** scarico idrico. Nello stesso scarico, prima di confluire nel collettore fognario **sono** scaricate **solo** le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale, previo trattamento e le acque reflue civili (servizi igienici), anch'esse previo trattamento.

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 (scarichi in corpo idrico superficiale)

fonte: http://burc.regione.campania.it

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.

E.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.

E.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.

E.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 scrivente UOD, al Comune di GIUGLIANO IN CAMPANIA e al Dipartimento ARPAC competente per territorio, alla Città Metropolitana ed all'ASL competente; 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 ACCREDIA ISO 17025, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti, almeno una volta l'anno (a mezzo pec o racc. A/R), secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di GIUGLIANO IN CAMPANIA (NA), 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. La società provvederà a dare debita comunicazione all'ARPAC della piena conformità del progetto e della data di attivazione dell'impianto, entro e non oltre 7 giorni dall'attivazione della stessa.

fonte: http://burc.regione.campania.it

La società è tenuta a verificare, ad impianto attivo, il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente, e trasmetterà la relazione sulle misure effettuate a mezzo pec a tutti gli enti invitati alle CdS;

E.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.

E.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. Ogni variazione, quali-quantitativa del ciclo produttivo deve essere comunicata alla scrivente UOD, per la verifica degli impatti ambientali prodotti in accordo alla vigente normativa. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti, tramite mail pec, ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo, sottosuolo, aria o acqua entro 24 ore dall'avvenimento.
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 GIUGLIANO IN CAMPANIA (NAPOLI), alla Citta Metropolitana di Napoli, all'ASL e all'ARPAC Dipartimentale di NAPOLI.

E.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. E' prevista una verifica mensile della tenuta delle pavimentazione e delle vasche/pozzetti;
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, tramite mail pec, ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo, sottosuolo, aria o acqua entro 24 ore dall'avvenimento.

fonte: http://burc.regione.campania.it

E.5 Rifiuti

E.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. I succitati pozzetti devono essere puliti almeno una volta ogni quattro mesi. Devo essere rispettate inoltre le seguenti prescrizioni:

1. I rifiuti stoccati sul piazzale dovranno essere stoccati in cassoni a tenuta impermeabili dotati di idonea copertura;
2. I rifiuti putrescibili e/o biodegradabili potranno essere stoccati per un massimo di 48 ore;
3. I rifiuti sanitari, quelli contenenti PCB e quelli putrescibili e/o biodegradabili saranno gestiti secondo quanto riportato nelle relazioni tecniche approvate in CdS e secondo le specifiche normative prescrittive vigenti.
4. Il piano di gestione degli eventuali spandimenti occidentali sarà effettuato secondo quanto riportato nella relazione tecnica specialistica approvata in CdS.
5. Il codice 200301 (rifiuti urbani non differenziati) D15, potrà essere accettato solo per i rifiuti non assimilabile ai rifiuti urbani;
6. Il campionatore automatico ed il misuratore di portata dovranno essere mantenuti in perfetta efficienza. Il misuratore di portata andrà posizionato sullo scarico dei reflui civili trattati come richiesto dall'ASI.

fonte: http://burc.regione.campania.it

7. La società dovrà annotare in un apposito registro tutte le operazioni di manutenzione e pulizia ordinaria alla pavimentazione, agli impianti, ai pozzetti, ai serbatoi ed alle vasche/serbatoi di raccolta.
   La società ha dichiarato di lavorare per 250 giorni all'anno con un turno lavorativo di 8 ore/giorno. Eventuali variazioni a dette modalità operativa dovranno essere preventivamente autorizzate;

E.5.2 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 1e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente, tramite mail pec, alla competente UOD, al Comune di GIUGLIANO IN CAMPANIA (NA), alla Città Metropolitana di NAPOLI, all'ASL e all'ARPAC Dipartimentale di NAPOLI 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.
4. Le prescrizioni contenute nel Decreto VIA relativo all'impianto si intendono integralmente richiamate e costituiscono parte integrante e sostanziale del presente documento.
5. Sarà effettuata la canalizzazione delle emissioni diffuse in tutte le aree interne di stoccaggio implementando l'impianto attuale nel rispetto delle BAT di settore (entro 6 mesi dell'emanazione del decreto autorizzativo).

E.6 Monitoraggio e controllo

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

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 (a mezo pec o Racc. A/R) alla competente UOD, al Comune di GIUGLIANO IN CAMPANIA (NA), alla Città Metropolitana di NAPOLI,all'ASI, all'ASL 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 di controllo effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo.

fonte: http://burc.regione.campania.it

E.7 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. Il certificato di prevenzione incendi sarà aggiornato considerando il carico di incendio, dichiarato dall'azienda, e previsto nella seguente tabella:

Id_Area	Settore	AREA	STOCCAGGIO	SOSTANZA PERICOLOSA EQUIVALENTE PER RIFIUTI PRESENTI	stoccaggio massimo giornaliero (mc)	peso specifico (t/mc)	stoccaggio massimo (T)	POTERE CALORIFICO (MJ/kg)
AST1	A1	INTERNA	SERBATOI S1, S2, S4, S5, S6, S7, S9, S10, S11, S12	OLIO COMBUSTIBILE	939,5	0,9	845,55	42
			SERBATOI S3, S8	OLIO LUBRIFICANTE	266,5	0,9	239,85	40,5
AST2	A2	INTERNA	SERBATOI S16, S17	OLIO COMBUSTIBILE	24	0,9	21,6	42
			SERBATOI S13,S14,S15,S18	OLIO COMBUSTIBILE	48,3	0,9	43,47	42
AST3	A3	INTERNA	SERBATOI S19,S20	OLIO VEGETALE	56,8	0,9	51,12	42
AST4	A4	INTERNA	SERBATOIO S21	OLIO COMBUSTIBILE	34	0,9	30,6	42
AST5	B2/a	INTERNA	CASSONI	LEGNO	87	1	87	20
AST6	B2/b	ESTERNA	CASSONI	SOLVENTI	97	1	97	3400
AST7	B2/c	ESTERNA	CASSONI	PLASTICA	464	1	464	46,5
AST8	B3	INTERNA	SCAFFALATURE	OLIO DI RESINA	22	1	22	40,5
AST9	B4	INTERNA	CUMULI CONF. SU TRE LATI	PLASTICA	180	1	180	46,5
AST10	B5	INTERNA	CUMULI CONF. SU TRE LATI	PLASTICA	180	1	180	46,5
AST11	B6	INTERNA	CUMULI CONF. SU TRE LATI	PLASTICA	450	1	450	46,5
AST12	B8/a	INTERNA	CASSONETTI	VERNICI	12	1	12	1700
AST13	B8/b	INTERNA	CASSONETTI	SOLVENTI	9	1	9	3400
AST14	B9	INTERNA	CASSONI	TESSILI	57	1	57	30,8
AST15	B10	INTERNA	CASSONI	TESSILI	57	1	57	30,8
AST16	C1	INTERNA	CASSONETTI	OLIO COMBUSTIBILE	12	1	12	42
AST17/a	C2/a	INTERNA	CASSONETTI	ALLUMINIO	6	1	6	30,88
AST17/b	C2/b	INTERNA	CASSONETTI	ALLUMINIO	6	1	6	30,88
AST18	D1/a	INTERNA	CASSONETTI	PLASTICA	10	1	10	46,5
AST19	D1/b	INTERNA	CASSONETTI	PLASTICA	15	1	15	46,5
AST22	E2/a	INTERNA	CASSONI	PLASTICA	174	1	174	46,5
AST23	E2/b	ESTERNA	CASSONI	LEGNO	116	1	116	20
AST24	E2/c	ESTERNA	CASSONI	PLASTICA	174	1	174	46,5

fonte: http://burc.regione.campania.it

AST25	E3	INTERNA	VASCA	OLIO LUBRIFICANTE	270	1	270	40,5
AST26	E5	INTERNA	VASCA	PLASTICA	800	1	800	46,5

E.8 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. Eventuali prescrizioni dei Vigili del fuoco dovranno essere recepite e comunicate anche allo scrivente settore a mezzo mail pec.

E.9 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 approvatoin CdS.**

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

La Ditta De Vita Maria e figli s.n.c. ha presentato un piano di monitoraggio e controllo che è stato integrato e giudicato adeguato dalla Conferenza dei Servizi e tale da garantire una effettiva valutazione delle prestazioni ambientali dell'impianto.

Il piano prevede misure dirette ed indirette sulle seguenti componenti ambientali interessate: aria, acqua, rifiuti. Prevede attività di manutenzione e taratura dei sistemi di monitoraggio in continuo e l'accesso permanente e sicuro a tutti i punti di verifica e campionamento. In particolare, vengono elencate nel piano i seguenti aspetti ambientali da monitorare: Emissioni in atmosfera, Gestione Rifiuti, Emissioni Acustiche, Consumi e Scarichi Idrici, Consumi Termici, Consumi Elettrici, Indicatori di Prestazione. Per ciascun aspetto vengono indicati i parametri da monitorare, il tipo di determinazione effettuata, l'unità di misura, la metodica adottata, il punto di emissione, la frequenza dell'autocontrollo, le modalità di registrazione. Viene infine indicata la responsabilità di esecuzione del piano nella persona del Gestore dell'impianto, **Gennaro Parisi**, il quale si avvarrà di consulenti esterni e società terze. Il Gestore si impegna a svolgere tutte le attività previste nel piano e inoltre a conservare tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 5 anni.

Il Piano di monitoraggio presentato dalla Ditta ed integrato in CdS viene allegato al presente Rapporto e ne costituisce parte sostanziale.

Napoli, 06.07.2015

fonte: http://burc.regione.campania.it