

ALLEGATO 2

APPLICAZIONE DELLE BAT SCHEDA D

(prot. 0164136 del 08/03/2016)



SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref 1 - Informazioni Generali	
Bref 1.1 Scopo del trattamento dei rifiuti	Il ciclo di gestione aziendale prevede la messa in riserva R13 e le attività di recupero riconducibili alle operazioni contrassegnate con R3 dei rifiuti speciali non pericolosi. Le fasi lavorative consistono nel sottoporre i rifiuti alle citate operazioni di trattamento, prima della consegna a ditte terze per il loro utilizzo. Le operazioni di recupero effettuate in azienda sono: • R3 (Riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi compreso le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche); • R13 (Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 escluso il deposito temporaneo prima della raccolta nel luogo in cui sono prodotti).
Bref 1.2 Installazioni per il trattamento del rifiuto	L'impianto della società PRT Srl è del tipo OF-SITE, impianto che ritira rifiuti dall'esterno, al fine della valorizzazione delle materie prime secondarie.
Bref 1.2.1 Installazioni di trasferimento del rifiuto	I rifiuti che giungono in azienda dopo la verifica documentale e di corrispondenza merceologica, vengono collocati nell'area di deposito, per essere sottoposti al relativo trattamento: R13 per i CER che non subiscono alcuna delle operazioni di recupero R3 la parte di CER che vengono recuperati, in modo specifico i rifiuti plastici.
Bref 1.2.2 Installazioni contenenti un impianto di trattamento biologico del rifiuto	Non applicabile, poiché non si effettua trattamento biologico dei rifiuti
Bref 1.2.3 Installazioni per il trattamento chimico-fisico dei rifiuti liquidi	Non applicabile

¹ - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto) valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dello approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- α. dei documenti di riferimento per la individuazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili): linee guida, emanate dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio, quelle pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- β. sulla base dell'individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- γ. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- δ. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

Ditta richiedente: PRT Srl - Polyurethan Recycling Technology	Sito di SARNO (SA)
--	---------------------------

Bref 1.2.4 Installazioni per il trattamento delle ceneri di combustione e dei residui della depurazione dei gas combustibili	Non applicabile, poiché presso l'impianto non si trattano tali tipologie di rifiuti
Bref 1.2.5 Installazioni per il trattamento dei rifiuti contaminati con PCB	Non applicabile
Bref 1.2.6 Installazioni per il trattamento di rifiuti oleosi	Non applicabile
Bref 1.2.7 Installazioni per il trattamento di rifiuti a base di solventi	Non applicabile
Bref 1.2.8 Installazioni per il trattamento di rifiuti a base di catalizzatori, rifiuti provenienti dall'abbattimento d'inquinanti e altri rifiuti inorganici	Non applicabile
Bref 1.2.9 Installazioni per il trattamento di carbone attivo e resine	Non applicabile
Bref 1.2.10 Installazioni per il trattamento di rifiuti acidi e basici	Non applicabile
Bref 1.2.11 Installazioni per il trattamento di legno contaminato	Non applicabile
Bref 1.2.12 Installazioni per il trattamento di materiali ceramici refrattari contaminati	Non applicabile
Bref 1.2.13 Installazioni per la preparazione di rifiuti da usare come combustibili	L'impianto si occupa della valorizzazione dei rifiuti, prevedendo anche il loro utilizzo come combustibili, sia come CDR (di cui alla norma UNI 9903-1:2004) che come CSS e CSS-Combustibile (di cui alla norma UNI EN 15359:2011). Al fine di ottenere un buon combustibile, le attrezzature e gli impianti in essere mirano alla eliminazione (o almeno la riduzione) delle frazioni indesiderabili presenti nei rifiuti in ingresso. I rifiuti in ingresso vengono previamente individuati tra quelli caratterizzati da un buon potere calorifico (> 15 MJ/Kg t.q.), ed allo stesso tempo garantire una scarsa presenza di contaminanti (metalli pesanti, cloro, zolfo), in modo da poter rispettare i parametri di cui al UNI EN 9903-1:2004, Par. 5, Prospetto 1 e per il CSS e CSS-combustibile, le caratteristiche di classificazione e di specificazione individuate delle norme tecniche UNI EN 15359:2011. L'impianto in essere avrà la sola funzione di migliorare le caratteristiche qualitative del rifiuto, rendendolo un migliore combustibile per gli impianti utilizzatori. A valle del processo lavorativo apposite indagini analitiche, condotte sui lotti di produzione, verificheranno che sia idoneo al recupero mediante utilizzo come combustibile o come altro mezzo per produrre energia.
Bref 1.3 Aspetti economici ed istituzionali del settore trattamento dei rifiuti	L'attività di recupero dei rifiuti comporta entrate sia per l'accettazione dei rifiuti che per il successivo processo di valorizzazione, che avviene attraverso le operazioni di recupero. L'azienda è un importante punto di riferimento nell'area geografica di residenza, grazie ai vari contratti sia pubblici che privati riesce a trattare una grande quantità di rifiuti, che in primo luogo vengono sottratti all'abbandono, con enorme guadagno per l'ambiente ed al tempo stesso un modesto beneficio economico per l'azienda e soprattutto per il personale impiegato, ivi compreso tutte le interazioni economiche che alimentano una così fiorente attività (trasportatori, manutentori, analisti, ecc.)

Bref 1.4 Questioni ambientali generali relative alle installazioni che trattano rifiuti	L'attività di recupero di rifiuti espone a diversi impatti ambientali, per quanto riguarda le emissioni in atmosfera, gli scarichi idrici, la produzione di rifiuti stessi, la contaminazione del suolo e delle acque sotterranee e non ultimo l'esposizione al rumore. Per tutti gli impatti ambientali, l'azienda è in possesso di idoneo decreto autorizzativo del quale osserva le prescrizioni ivi compreso i monitoraggi dei vari inquinanti.
--	---

Stoccaggio e manipolazione

Bref 2 - Processi e tecniche applicabili

Bref 2.1 - Tecniche comuni applicate nel settore

Bref 2.1.1 - Ricezione accettazione tracciabilità e assicurazione qualità	La ricezione dei rifiuti avviene con controllo sistematico della documentazione e del carico, a campione viene eseguito una caratterizzazione analitica presso laboratori esterni per verificare l'esatta corrispondenza del carico inquinante presente nel rifiuto, solo a questo punto il personale dipendente ed esperto prende in carico il rifiuto. Successivamente entro i termini previsti per legge i rifiuti ricevuti vengono annotati su apposito registro di carico / scarico. Dopo la consegna, il rifiuto, viene depositato in apposita area, pronto per essere sottoposto alle operazioni di recupero necessarie per la sua valorizzazione.
Bref 2.1.2 Tecniche di gestione	L'impianto è provvisto di sistema di controllo a distanza, per assicurare che non vi sia accesso agli impianti da parte di estranei, fattore indispensabile per assicurare il corretto funzionamento delle attrezzature. È in uso un programma d'ispezione e manutenzione degli impianti, basato su un piano che prevede l'intervento di tecnici specializzati. Al fine di prevenire gli incidenti sul luogo di lavoro, il personale è tenuto a osservare con scrupolo le procedure operative stabilite dal responsabile aziendale. Per quanto attiene alla pianificazione delle emergenze, sono previste apposite esercitazioni annuali con utilizzo dei mezzi di soccorso presenti. Il personale addetto è idoneamente addestrato per lo svolgimento della propria mansione. L'azienda ha implementato un sistema di sicurezza e salute dei luoghi di lavoro. Con cadenza semestrale vengono eseguiti audit di sorveglianza da parte di tecnico esterno.
Bref 2.1.3 Sistemi energetici	Presso l'unità locale sono presenti impianti di riscaldamento, limitatamente al reparto uffici, l'intero impianto è dotato d'idonea illuminazione e sufficiente potenza energetica per il funzionamento delle macchine e/o attrezzature.
2.1.4 Conservare i rifiuti in modo sicuro prima della sua introduzione come alimentazione del trattamento	Il rifiuti vengono stoccati nelle aree predisposte, dotate di idonea segnaletica e precisa indicazione del CER, per la movimentazione successiva viene utilizzato apposito muletto e/o ragno atti a trasferire i rifiuti nell'area di lavorazione per il successivo recupero, il deposito avviene al coperto.
Fornire un adeguato tempo di accumulo. (es. nei periodi in cui il trattamento ed i sistemi di processo sono fuori servizio, o quando deve esserci una separazione temporale tra il trattamento e la spedizione dei rifiuti o ai	L'azienda non dispone di una capacità di accumulo in grado di sopperire a periodi di assenza di trattamento ivi compreso le eventualità di riparazione e/o manutenzione delle macchine e/o attrezzature. Se si verificano situazioni di emergenza l'impianto blocca il flusso in ingresso dei rifiuti. Esiste sufficiente lasso di tempo tra la lavorazione dei rifiuti ed il loro conferimento, tale da poter eseguire i controlli analitici previsti.

Ditta richiedente: PRT Srl - Polyurethan Recycling Technology	Sito di SARNO (SA)
--	---------------------------

fini dei controlli e delle ispezioni o per accumulare rifiuti in maniera sufficiente da utilizzare la piena capacità del trattamento, ecc.)	
Disaccoppiare il trattamento e la spedizione dei rifiuti	Le operazioni di recupero avvengono in aree appositamente dedicate, ciò assicura di differenziare in maniera puntuale le attività di trattamento con quelle di spedizione.
Consentire l'uso efficace di procedure di classificazione da effettuare durante i periodi di stoccaggio / accumulo	La classificazione viene eseguita per ogni carico di rifiuti in ingresso e per le tipologia di rifiuto in uscita.
Facilitare processi di trattamento in continuo I processi di trattamento in continuo non sono in grado di reagire ai cambiamenti improvvisi e significativi nella composizione e le reazioni dei rifiuti garantendo un risultato di trattamento specifico. Per questo motivo, l'omogeneizzazione delle varie proprietà e il livello di trattabilità devono essere raggiunti e garantiti da uno stoccaggio / accumulo intermedio dei rifiuti da trattare. Lo Stoccaggio/serbatoio deve pertanto essere istituito prima del trattamento in impianti chimico-fisici (Ph-C) in funzionamento continuo.	
	Non applicabile
Facilitare la miscelazione, mescola, e riconfezionamento dei rifiuti come ritenuto necessario	In azienda i rifiuti aventi le stesse caratteristiche merceologiche e compatibilità chimica, vengono miscelati e lavorati insieme.
Consentire l'ingresso di vari rifiuti con reagenti ai successivi processi di trattamento unitari	Non applicabile
Raccogliere una quantità ragionevole di rifiuti in attesa d'invio per determinati trattamenti (es. stazioni di trasferimento)	I vari rifiuti recuperati per CER vengono stoccati in apposita area dedicata e al raggiungimento di un ragionevole quantitativo, compatibile per assicurare un carico omogeneo vengono trasferiti a ditte terze per la loro consegna agli impianti di destinazione per il loro recupero effettivo.
Bref 2.1.5 Diluizione E miscelazione	I rifiuti oggetto di lavorazione vengono scelti sulla base di precise caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche. Le operazioni di miscelazione di rifiuti aiutano ad omogeneizzare le caratteristiche del materiale ed a ottenere un prodotto finito rispondente ai requisiti delle normative vigenti.
Bref 2.1.6 Dismissione dell'impianto	Una volta terminata la vita utile dell'impianto, si provvederà alla dismissione dello stesso mediante il recupero e/o smaltimento di ogni sua parte, nel rispetto di quanto disciplinato dalla Parte IV del D. L.vo 152/06 e smi mediante l'espletamento di un'indagine preliminare finalizzata al piano di ripristino ambientale dell'area occupata dall'impianto
Bref 2.1.7 Trattamento di piccole parti	Non applicabile: le attività di recupero consistono nel recupero delle materie plastiche, durante tali lavorazioni non si liberano né sostanze chimiche volatili, né odori.
Bref 2.1.8 Riduzione volumetrica	La riduzione volumetrica dei rifiuti viene eseguita mediante la fase di triturazione degli stessi e,

	successivamente, mediante la compattazione del prodotto finito sugli automezzi mediante apposita pressa.
Bref 2.1.9 Altre tecniche comuni	In azienda si effettua il riimpacchettamento (re-packaging) mediante apposita pressa, al fine di ottenere balle di metalli e/o plastica di dimensione adeguata per facilitare le operazioni di trasporto e successivo riutilizzo.
Bref 2.1.10 Esempi d'installazione di trattamenti rifiuti	Non applicabile
Bref 2.2 - Trattamento biologico dei rifiuti	Non applicabile, fase di trattamento non praticata

Trattamento chimico-fisico

Bref 2.3 - Trattamento chimico-fisico dei rifiuti	
Bref 2.3.1. Gli impianti chimico-fisici (Ph-c) sono previsti in modo tale che la quantità massima di materiali riciclabili può essere separato in modo da utilizzare una quantità minima di materiali ausiliari.	Non applicabile, in azienda non si effettua trattamento chimico-fisico dei rifiuti.
Consentire il raggiungimento degli obiettivi di tutela ambientale, in particolare, la gestione della qualità dell'acqua. Negli impianti Ph-c, i materiali che possono essere pericolosi per l'acqua sono trattati, trattenuti e/o convertiti in una forma non pericolosa.	Non applicabile, in azienda non si effettua trattamento chimico-fisico dei rifiuti.
Consentire il corretto smaltimento di grandi quantità, in generale, di rifiuti liquidi acquosi e dei rifiuti che richiedono controlli speciali	Non applicabile, in azienda non si effettua trattamento chimico-fisico dei rifiuti.
Separare l'olio o la frazione organica da utilizzare come combustibile	Non applicabile, tale condizione non rientra tra le finalità dell'impianto.
Durante il trattamento fisico - chimico le acque contaminate, sono separate e preparate per lo scarico in impianti fognari o corpi idrici. Quest'acqua trattata diventa soggetta a diverse legislazioni non appena viene scaricata.	Non applicabile, in azienda non si effettua trattamento chimico-fisico dei rifiuti.

Il rifiuto trattato negli impianti chimico-fisici (Ph-c) è liquido. Gli impianti Ph-c generalmente trattano rifiuti liquidi o fanghi con un alto contenuto di acqua (> 80 w/w%). Indipendentemente dalla loro origine, dal loro rapporto e dalle caratteristiche dei materiali, i rifiuti comunemente trattati da queste piante sono: - lubrificanti emulsioni/ raffreddamento - acidi (raccolta acidi da trattamenti superficiali) - soluzioni alcaline - Soluzioni concentrate/saline contenenti metalli - acque di lavaggio - acque di scarico contenenti un separatore benzina / petrolio - miscele di solventi - fanghi - rifiuti liquidi acquosi con alte concentrazioni di materiali biodegradabili - rifiuti marini acquosi.	Non applicabile, in azienda non si fa trattamento chimico-fisico dei rifiuti.
Le operazioni unitarie tipicamente utilizzate sono di vagliatura, stoccaggio/accumulo, neutralizzazione, sedimentazione, precipitazione / flocculazione, scambio ionico, ossidazione/riduzione, assorbimento (adsorbimento/assorbimento), evaporazione/distillazione, filtrazione a membrana, stripping, estrazione, filtrazione/scarico, la scissione acido di emulsioni e la suddivisione organica delle emulsioni.	Non applicabile, in azienda non si effettua trattamento chimico-fisico dei rifiuti.
Spesso diverse operazioni dovranno essere usate per trattare correttamente un determinato rifiuto. La combinazione di procedure di operazioni unitarie (tipo di procedura, la sequenza della loro applicazione, i controlli) è specificato sulla base della composizione dei rifiuti e del loro comportamento. La seguente attrezzatura è in genere disponibile per i reattori per controllare le reazioni: • depositi per magazzinaggio separato, a seconda del tipo di trattamento	Non applicabile, in azienda non si effettua trattamento chimico-fisico dei rifiuti.
• recipienti di reazione con agitatori regolabili e indicatori di temperatura • contenitori di sedimentazione • apparecchi di misura • ricevitore e serbatoi di stoccaggio per prodotti chimici • serbatoi di stoccaggio e serbatoi per i rifiuti da trattare • attrezzature di dosaggio • materiale resistente agli acidi ed alcali • controllo del pH per le sostanze chimiche • contenitori per sedimentazione e la miscelazione di agenti ausiliari • misurazione e controlli automatici	Non applicabile, in azienda non si effettua trattamento chimico-fisico dei rifiuti.
• ventilazione e filtraggio delle vasche di reazione con servizi per la pulizia dell'aria di scarico. Considerare punto emissione E1 Parametri da indagare: NH₃, COV, H₂S	Non applicabile, in azienda non si effettua trattamento chimico-fisico dei rifiuti.
Bref 2.3.2. Operazioni unitarie usate in impianti di trattamento chimico - fisico di rifiuti liquidi	Non applicabile, in azienda non si effettua trattamento chimico-fisico dei rifiuti.
Trattamento acido (break up) di emulsioni	Non applicabile

Ditta richiedente: PRT Srl - Polyurethan Recycling Technology	Sito di SARNO (SA)
--	---------------------------

Centrifugazione	Non applicabile
Evaporazione e distillazione	Non applicabile
Estrazione	Non applicabile
Filtrazione / disidratazione	Non applicabile
Filtrazione / setacciatura	Non applicabile
Filtrazione su membrana	Non applicabile
Flottazione	Non applicabile
Processi a scambio ionico	Non applicabile, in azienda non si effettua trattamento chimico-fisico dei rifiuti.
Processi di separazione di olii	Non applicabile
Scissione organica di emulsioni	Non applicabile
Osmosi inversa	Non applicabile
Vagliatura	Non applicabile
Sedimentazione	Non applicabile
Assorbimento (assorbimento e adsorbimento)	Non applicabile
Strippaggio (con aria o vapore)	Non applicabile
Elettrolisi	Non applicabile
Neutralizzazione	Non applicabile
Ossido riduzione	Non applicabile
Precipitazione / flocculazione	Non applicabile
Ossidazione ad umido	Non applicabile
Bref 2.3.3. Trattamento chimico - fisico di rifiuti solidi e fangosi	Non applicabile
Bref 2.3.4 Operazioni unitarie in impianti di trattamento chimico - fisico di rifiuti solidi e fangosi	Non applicabile
Bref 2.3.5 Trattamento chimico - fisico di altri rifiuti	Non applicabile
Bref 2.4 - Trattamenti applicati per recuperare materiali dai rifiuti	
Bref 2.4.1 - Il ri-raffinazione degli oli usati	Non applicabile
2.4.2 Rigenerazione di rifiuti con solventi	Non applicabile
2.4.3 Rigenerazione di rifiuti di catalizzatori e recupero di componenti da sistema di abbattimento	Non applicabile
2.4.4 Rigenerazione di carboni attivi	Non applicabile
2.4.5 Rigenerazione di resine	Non applicabile
2.4.6 Rigenerazione di rifiuti acidi e basici	Non applicabile
2.4.7 Trattamento di rifiuti solidi fotografici	Non applicabile
2.4.8 Trattamento di rifiuti liquidi fotografici	Non applicabile

2.5 Trattamento principalmente portanti alla produzione di materiali da usare come combustibili o per recupero energetico**2.5.1 Preparazione di combustibile solido da rifiuto principalmente da rifiuti solidi****2.5.1.1 Preparazione di combustibile solido da trattamento meccanico (e biologico) da rifiuti non pericolosi**

L'attività prevede la valorizzazione dei rifiuti in ingresso, trasformandoli in ottimi materiali combustibili, grazie al trattamento meccanico mediante la separazione dagli stessi dei metalli (ferrosi e non ferrosi), delle aliquote di polimeri clorurati (PVC), e dell'umidità in eccesso. In tali condizioni il materiale in uscita si presta ad essere utilizzato in maniera ottimale come combustibile. Non si effettua trattamento biologico

2.5.1.2 Preparazione di combustibile rifiuti solidi principalmente da rifiuti pericolosi liquidi e semiliquidi

Non applicabile

2.5.1.3 Preparazione di combustibile solido da rifiuti dalla carbonizzazione di legno contaminato

Non applicabile

2.5.2 Preparazione di combustibili da rifiuti liquidi

Non applicabile

2.5.3 Preparazione di combustibile gassoso da rifiuti

Non applicabil

Bref 2.6 - Tecniche per abbattimento delle emissioni

L'intero impianto di recupero delle materie plastiche, per la produzione di CDR e/o CSS-Combustibile è collegato ad un sistema di abbattimento delle polveri E₁ dotato di filtro a maniche, avente le seguenti caratteristiche:
 Portata 24.000 Nm³/h
 Materiale Maniche filtranti in tessuto
 Diametro camino 0,80 m
 Altezza 12 m
 Il capannone risulta essere in depressione, l'aria prelevata, previo passaggio per il sistema di essiccazione, fuoriesce dal punto di emissione denominato E₂ costituito da un impianto di abbattimento "Scubber", avente le seguenti caratteristiche:
 Portata 80.000 Nm³/h
 Materiale Maniche filtranti in tessuto
 Camino 1,2x1,2 m
 Altezza 12 m

Rifiuti in ingresso negli impianto di trattamento chimico-fisici**Bref 3 - Consumi correnti e livelli di emissione****Bref 3.1 Emissioni e consumi da processi e attività di trattamento dei rifiuti**

I trattamenti eseguiti sono solo di tipo fisico e non comportano il consumo di agenti chimici. Le emissioni sono soggette a controlli periodici i cui risultati sono riportati nella scheda L e sul registro relativo delle emissioni

Bref 3.1.1 Comuni trattamenti nei rifiuti "Waste IN"

Non applicabile

Bref 3.1.2 Consumi di trattamenti comuni	Non applicabile		
Bref 3.1.3 Emissioni da comuni trattamenti	Le operazioni di stoccaggio comportano emissioni di COV e Polveri a seconda della tipologia di rifiuti stoccati.		
Attività	Descrizione del rilascio	Tipo Rilascio	Rilascio in
Riempimento di serbatoi in apposito locale dotato di impianto di aspirazione ed abbattimento con filtri a carboni attivi	Per quanto attiene la dispersione in area, l'ambiente è completamente isolato e le emissioni vengono captate. In caso di perdite da trasferimento, il locale è munito di griglia di raccolta e nell'ambiente è presente materiale assorbente.	COV Liquidi	Aria Suolo Acqua
Stoccaggio in contenitori	Materiale scaricato durante tale fase il rilascio dei COV è catturato dal sistema di filtrazione. Periodicamente con la pulizia dei serbatoi si produce un rifiuto che viene smaltito secondo la vigente normativa	COV Rifiuti	Aria
Stoccaggio e manipolazione di recipienti vuoti	In azienda non si eseguono lavaggi, lo stoccaggio dei contenitori vuoti avviene nelle aree dedicate, essi sono dotati di chiusure ermetiche, il loro smaltimento avviene dopo regolare caratterizzazione	COV Liquidi	Aria Acqua Discarica
Manutenzione dell'equipaggiamento	Non applicabile	-	-
Evaporazione pianificata di liquidi volatili	Non applicabile	-	-

Processo / attività	Composti trovati nei processi di trattamento dei rifiuti che possono comportare emissioni
Colonne di strippaggio aria	Non applicabile
Rifiuti di pulizia o rifiuti organici acquosi provenienti dall'industria chimica	Non applicabile
Taglio	Non applicabile
Lavaggio di contenitori e veicoli	Non applicabile

Emissioni

Parametro	Concentrazione misurata	Concentrazione riferimento (tab. 3.8)	Unità di misura
Polveri	15,1	0,1	mg/Nm ³
Idrogeno solforato	0,27		mg/Nm ³
Ammoniaca	20,2		mg/Nm ³
Mercaptani	0,19		mg/Nm ³
Aldeidi	0,22		mg/Nm ³
Ammine	0,21		mg/Nm ³
Composti organoclorurati (eccetto cloruro di vinile)	0,23		mg/Nm ³
Cloruro di vinile	< 0,012		mg/Nm ³
Composti organici volatili	15,6		mg/Nm ³
Chetoni (come dimetilchetone)	16,2		mg/Nm ³

Ditta richiedente: PRT Srl - Polyurethan Recycling Technology	Sito di SARNO (SA)
--	---------------------------

Procedura	Pericolo	Evento pericoloso	Evento di avvio
Campionamento o analisi	Vapori tossici	Nebulizzazioni chimiche Spegnimenti Spillatura di sostanze chimiche	Separazione dei contenitori sotto pressione, trasferimento con estrema cura e con i necessari DPI dei campioni prelevati, ispezioni per verificare la classificazione merceologica del rifiuto atteso
Trattamento o manipolazione	Gas tossici	Rifiuti incompatibili	Non applicabile
Stoccaggio e manipolazione di bidoni	Contatto chimico diretto Gas e polveri tossiche Gas di reazione tossici Incendio ed esplosione	Spegnimento, spillature, miscelazione dei rifiuti incompatibili, materiali infiammabili combustibili	Non applicabile
Scarico di serbatoi	Gas tossici Incendio ed esplosione	Rilascio di liquidi e gas Miscele infiammabili ed esplosive combuste	Non applicabile
Stoccaggio dei rifiuti nel parco serbatoi	Incendio/esplosione Reazione Gas tossici	Rifiuti miscelati incompatibili tra loro	Non applicabile
Trattamenti chimici	Gas tossici	Rilascio incontrollato durante la reazione	Non applicabile
Effluenti di disidratazione da trattamenti chimici	Gas tossici	Effluenti incompatibili miscelati	Non applicabile
Trattamento biologico	-	Incendio	Non applicabile

Durante lo stoccaggio e la successiva manipolazione/consegna dei rifiuti viene effettuato il monitoraggio dei COV, degli acidi e dell'ammoniaca.

Bref 3.1.4 Comuni trattamenti nei rifiuti "Waste OUT"	In azienda avvengono due distinte operazioni di recupero: Recupero R13 Recupero R3 Si precisa infine che una parte dei rifiuti in ingresso, divenendo CSS-Combustibile dopo il loro recupero vengono conferiti con regolare documento di trasporto.
--	--

Bref 3.2 Emissioni e consumi da trattamenti biologici	Non applicabile
Bref 3.3 Emissioni e consumi da trattamenti chimico - fisico	Non applicabile
Bref 3.4 Emissioni e consumi da trattamento di rifiuti applicati principalmente per recuperare materiali da rifiuti	
Bref 3.4.1 Rifiuti in ingresso trattati per ottenere un materiale riciclato	Non applicabile, in quanto l'attività aziendale è quella di ottenere un combustibile da rifiuti <u>per recupero</u> , non quello di <u>riciclare</u> un rifiuto per il reimpiego o riutilizzo.
Bref 3.4.2 Consumi del trattamento di rifiuti per ottenere un materiale riciclato	Non applicabile
Bref 3.4.3 - Le emissioni dei trattamenti dei rifiuti per ottenere un materiale riciclato	Non applicabile

Ditta richiedente: PRT Srl - Polyurethan Recycling Technology	Sito di SARNO (SA)
--	---------------------------

Bref 3.4.4 - Rifiuti OUT da re-riciclaggio / trattamenti di rigenerazione	Non applicabile
Bref 3.5 - Emissioni e consumi da trattamento di rifiuti per produrre materiali da essere usati come combustibili	Applicabile. L'attività aziendale consiste nella produzione di combustibile solido da rifiuti a partire da rifiuti solidi non pericolosi.
3.5.1. Rifiuti in ingresso per la preparazione di combustibile da rifiuti	In riferimento alla Tab. 3.115, si utilizza come rifiuto in ingresso esclusivamente i rifiuti aventi i CER riportati nella scheda INT 4 rientranti nelle famiglie 04, 07, 15, 16, 17, 19, 20.
3.5.2 Consumi e preparazione di combustibili da rifiuti	Non si effettua aggiunta di additivi (es. sostanze antiossidanti) ai rifiuti in lavorazione, né si effettua la miscelazione dei rifiuti con materie prime in genere. I consumi previsti sono riportati nella seguente tabella:

Consumi:

Consumi previsti		Riferimento consumi Bref (rif. Tabella 3.128, MSW processing without a biological decomposition step)	
kWh/t	MWh/anno	kWh/t	MWh/anno
57 (senza essiccazione)	6771 (considerando 330 gg/anno, 24 h/giorno e 15 t/ora)	68 (per un impianto con capacità di 86.000 t/anno)	5831
65 (con essiccazione)	7722 (considerando 330 gg/anno, 24 h/giorno e 15 t/ora)		

I maggiori consumi ipotizzati sono spiegabili dal fatto che l'impianto previsto dal tabella delle Bref ha una potenzialità di 86.000 t/anno mentre l'impianto in oggetto ha una potenzialità annua di 118.800 tonnellate (oltre il 40% in più della capacità).

Inoltre l'impianto in oggetto effettua una selezione dei materiali mediante tecnologie avanzate che richiedono tuttavia un dispendio energetico significativo (gli impianti di selezione, da soli, assorbono circa 100 kWh).

Nel computo dei consumi è stato inserito anche il consumo elettrico dell'impianto di depurazione dei fumi (impianto di aspirazione, trattamento mediante scrubber, filtri a maniche, ecc.) e l'impianto di depurazione delle acque.

3.5.3 Emissioni dalla preparazione di combustibile da rifiuti	Nessun impianto riportato come esempio nel Tabella 3.129 è assimilabile a quello in oggetto, sia per la potenzialità dell'impianto, sia per la tipologia di rifiuto in ingresso, sia per le rese di lavorazione. Il rifiuto che sarà utilizzato come materiale in ingresso dell'impianto, proverrà sia dagli STIR che da altre piattaforme di preselezione dei rifiuti. Per quanto concerne gli inquinanti che saranno emessi, anche essi sono previsti di natura differente, in quanto il processo di lavorazione non prevede di operare su matrici con un carico di materiale organico degradabile elevato. In riferimento alla volumetria del capannone di lavoro, è presente un impianto di aspirazione avente una portata complessiva di 80.000 Nm³/h con due bracci e numerose bocchette per la captazione degli aerosol e gas aerodispersi nell'ambiente di lavoro, dove si opera in lieve depressione, al fine di impedire la propagazione di eventuali odori molesti. Esiste poi un ulteriore impianto di aspirazione ubicato in corrispondenza delle linee di lavorazione, avente una portata di 24.000 Nm³/h, asservito alla captazione delle polveri aerodisperse ed al loro abbattimento mediante filtri a maniche.
3.5.4 Rifiuti combustibili (rifiuti in uscita)	Si effettua di seguito la comparazione dei dati relativi all'impianto in oggetto con la Tabella 3.142 delle Bref.

<i>Parametro</i>	<i>Unità di misura</i>	<i>Risultati analitici (*)</i>	<i>Rif. Bref Tab. 3.142</i>
PCI (UNI EN 15400:2011)	MJ/Kg tal quale	20,15	10 - 40
Umidità (UNI EN 15414-3:2011)	% t.q.	14	1,6 - 50
Ceneri (UNI 15403:2011)	% s.s.	12,0	0,7 - 20
Arsenico (UNI EN 15411:2011)	mg/Kg s.s.	< 0,5	< 0,4 - 160
Cadmio (UNI EN 15411:2011)	mg/Kg s.s.	< 0,5	0,16 - 6
Mercurio (UNI EN 15411:2011)	mg/Kg s.s.	< 0,1	< 0,02 - 1
Cloro totale (UNI 15408:2011)	% s.s.	0,59	< 0,01 - 1,77
Cromo (UNI EN 15411:2011)	mg/Kg s.s.	5,3	2,5 - 226
Zolfo (UNI EN 14582:07)	% s.s.	< 0,09	0,02 - 0,6
Antimonio (UNI EN 15411:2011)	mg/Kg s.s.	< 0,5	1 - 39
Cobalto (UNI EN 15411:2011)	mg/Kg s.s.	< 0,5	0,4 - 7,4
Tallio (UNI EN 15411:2011)	mg/Kg s.s.	< 0,5	< 0,1 - 0,8
Rame (UNI EN 15411:2011)	mg/Kg s.s.	4,8	6,8 - 1340

Ditta richiedente: PRT Srl - Polyurethan Recycling Technology	Sito di SARNO (SA)
--	---------------------------

Parametro	Unità di misura	Risultati analitici (*)	Rif. Bref Tab. 3.142
Manganese (UNI EN 15411:2011)	mg/Kg s.s.	8,7	22 - 590
Nichel (UNI EN 15411:2011)	mg/Kg s.s.	13,8	< 2,5 - 40
Piombo (UNI EN 15411:2011)	mg/Kg s.s.	< 0,5	2,4 - 300
Vanadio (UNI EN 15411:2011)	mg/Kg s.s.	< 0,5	2,3 - 10,2

(*) risultato delle indagini analitiche su lotto di 10 settimane dal giorno 19/10/15 al 24/12/15

Bref 3.6 - Emissioni e consumi da tecnologie di fine ciclo (end of pipe)	Non applicabile
Bref 3.7 Monitoraggio	
Efficienza del trattamento nella sua interezza. La precipitazione di metalli dalla soluzione per la rimozione di ostruzioni, il grado di trasferimento tra il rifiuto in ingresso e le emissioni in atmosfera, il rifiuto solido al recupero e il liquido allo scarico.	L'impianto è tenuto sotto controllo continuo, al fine di verificare l'efficienza del sistema di trattamento.
Monitoraggio delle reazioni (es. di neutralizzazione)	Non applicabile
Trattamento dei cianuri	Non applicabile
Trattamento di soluzioni fenoliche	Non applicabile
Ritrattamento dei rifiuti oleosi	Non applicabile
Stabilizzazione	Non applicabile
L'utilizzo di acqua dolce attraverso l'installazione e a singoli punti di utilizzo	Non applicabile
Il consumo di energia attraverso l'installazione e ai singoli punti di utilizzo	Non applicabile

Emissioni in atmosfera	
Punti di emissione	Monitoraggio annuale dei parametri applicabili
Serbatoi di processo oli e punti di condensa	Non applicabile
Emissione d'impianti di combustione	Non applicabile
Emissioni fuggitive	Non applicabile
Emissioni odorigene	Non applicabile
Composti /parametri da monitorare	
Rumore	Il parametro rumore è stato valutato, l'attività non è giudicata particolarmente rumorosa, ed avviene in un'area industriale.
Diclorometano (legato al ricevimento di rifiuti a base di solventi di pulizia)	Non applicabile, poiché non riceve solventi di lavaggio.
Scarichi idrici	Misura discontinua
AOX (alogenuri organici)	Misura discontinua
BTEX (Benzene, Toluene, Etilbenzene, Xilene)	Misura discontinua
COD/BOD	Misura discontinua
Ossigeno disciolto	Misura in continuo
Portata	Misura in continuo integrato su base giornaliera

Metalli	Misura discontinua con cadenza mensile
Azoto	Misura discontinua con cadenza mensile
Odore	Eseguito con cadenza mensile mediante la norma EN 13725, European Reference Odour mass, EROM
PAHs (Polycyclic aromatic hydrocarbons)	Non applicabile
pH	Misura in continuo
Fenoli	Non applicabile
Fosforo	Misura discontinua con cadenza mensile
Solidi sospesi	Misura in continuo
Temperatura	Misura in continuo
TOC	Misura in continuo
Torbidità	Misura in continuo
Rifiuti	
Ammontare di rifiuti prodotti	Determinato e comunicato alle autorità con la presentazione del MUD annualmente.

Bref 4.0 - Tecniche da considerare nella determinazione delle BAT**Bref 4.1 Tecniche comuni da considerare nella determinazione delle BAT****Bref 4.1.1 Tecniche per migliorare la conoscenza dei rifiuti in ingresso (Waste IN)**

Bref 4.1.1.1 Caratterizzazione del rifiuto	Con cadenza annuale si provvederà alla caratterizzazione dei rifiuti in ingresso e analisi chimico-fisica presso laboratori esterni
Benefici ambientali ottenuti	Il controllo in accettazione comporta il beneficio di conoscere il carico inquinante del rifiuto da trattare, ridurre il rischio di incidenti, essere previamente consapevoli dei consumi di materie prime
Dati operativi	I siti che prevedono monitoraggio hanno sotto controllo l'andamento dei dati di processo; quindi la caratterizzazione è un requisito generale per tutti i siti.
Applicabilità	Le attrezzature di monitoraggio installate per il controllo del processo, sono sotto il controllo del responsabile tecnico dell'impianto
Economia	Le attrezzature necessarie per il monitoraggio hanno un costo contenuto, stimato in circa € 100.000,00; esse non consumano reagenti in quanto dotate di sensori elettrochimici.
Implementazione	Il sistema di monitoraggio è stato fornito e collaudato dallo stesso fornitore dell'intero impianto.
Esempi d'impianti	Non applicabile
Bref 4.1.1.2 Procedure di preaccettazione per assicurare se il rifiuto è adeguato per essere stoccato o trattato nell'installazione	Esistono in azienda procedure di preaccettazione, che il personale mette a disposizione della clientela prima di ogni conferimento, ciò al fine di tenere sotto controllo i principali parametri ambientali. La procedura prevede che siano accettati solo rifiuti che abbiano le seguenti caratteristiche: ▪ potere calorifico medio > 15 MJ/Kg (a campione) ▪ umidità < 25% ▪ assenza di radioattività (rilevabile con contatore geiger portatile) ▪ legatura delle balle dei rifiuti con filo metallico (o altro sistema che

	ne garantisca l'integrità) - documentazione analitica del rifiuto redatta da meno di 1 anno contenente la data ed il luogo di prelievo, la ragione sociale del produttore/detentore, le metodiche analitiche utilizzate, la classificazione del rifiuto con indicazione del CER, il timbro e firma del chimico iscritto all'Albo, le conclusioni/giudizi sulla classificazione ai sensi del D. Lgs. 152/06 e smi, con riferimento anche al Reg. 1357/14 - I conducenti in arrivo agli impianti devono concordare il loro arrivo nello stabilimento, e successivamente annunciarsi alla portineria e mostrare il Formulario Identificazione Rifiuto (FIR) che accompagna il carico. Nel caso il conducente ne fosse sprovvisto il mezzo non potrà accedere agli impianti. - Il personale di portineria comunica al responsabile dell'impianto la presenza nell'area di parcheggio di mezzi destinati ai loro impianti e provvede, previa autorizzazione, a permetterne l'accesso. - Il mezzo in entrata viene sottoposto a pesatura tramite il sistema installato al varco di accesso. Il conducente posiziona il mezzo sulla bascula per la pesatura e scende portandosi in prossimità dell'ingresso ufficio. L'operatore effettua la pesatura, consegna all'autista due copie della bindella riportante il peso lordo del carico e lo autorizza a dirigersi verso l'area di scarico. - Durante le operazioni di scarico il personale addetto monitora in continuo che il materiale risulti conforme alle caratteristiche fisiche previste (tipologia, pezzatura, assenza di corpi estranei ecc.)
Bref 4.1.1.3 Procedure di accettazione quando il rifiuto arriva allo impianto di trattamento	Verifica del formulario e della certificazione analitica a corredo, passaggio del mezzo attraverso il misuratore di radioattività in caso di consegna di rifiuti metallici. Pesatura dei rifiuti e controllo visivo del carico.
Bref 4.1.1.4 Campionamento	Periodicamente (ogni anno) per i clienti abituali ed alla prima consegna per i nuovi clienti viene eseguito prelievo di campione del rifiuto trasportato per la verifica dei parametri analitici presso laboratori esterni
Bref 4.1.1.5 Strutture di accoglienza del rifiuto	Una volta giunti in azienda i rifiuti vengono depositati nelle aree attrezzate distinti per codice CER in attesa dei trattamenti cui esso è sottoposto

Bref 4.1.2 - Sistemi di gestione

Bref 4.1.2.1 Tecniche per determinare il tipo di trattamento da applicare a ciascun rifiuto	Il rifiuto è soggetto a trattamento sulla base della relativa composizione, al fine di ottenere CDR e/o CSS-Combustibile. Le attività di recupero svolte in azienda sono riconducibili al trattamento dei soli rifiuti solidi
Bref 4.1.2.2 Fornitura garantita del rifiuto	L'azienda da anni presente sul territorio, ha consolidato e stipulato contratti duraturi con aziende private e pubbliche dell'intero circondario a sud della provincia di Salerno
Bref 4.1.2.3 Tecniche per incrementare la tracciabilità del rifiuto	Per diverse tipologie di rifiuti, in modo particolare per quelli di natura metallica, esiste un sistema di tracciabilità che tiene in evidenza i seguenti parametri: Quantità totale del rifiuto presente in ogni momento in stoccaggio, quantità di rifiuto trattenuto dai sistemi di

	abbattimento e dai processi di trattamento (polveri, perdita di umidità, ecc.), quantità di rifiuto presente in stoccaggio in attesa di trasferimento, quantità di rifiuto con specifica classificazione di rischio, ubicazione del rifiuto riportato in planimetria, comparazione della quantità di rifiuto sul sito rispetto a quanto autorizzata, il tempo in cui il rifiuto è stato stoccato sul sito.
Bref 4.1.2.4 Miglioramento dell'efficacia del trattamento dei rifiuti	In azienda viene utilizzata la mappatura del processo che permette di identificare i percorsi all'interno del processo per ogni specifico rifiuto. Tale condizione è parte integrante della gestione del sistema di qualità e ambientale sistema ISO 900, ISO 14001 ed EMAS

Bref 4.1.2.5 Tecniche di gestione

a	Controllo operativo del processo	Adottato
b	Previsione e manutenzione d'infrastrutture adeguate	Adottato
c	Controllo degli effluenti	Adottato
d	Controllo dell'impianto mediante analisi di laboratorio	Adottato
e	Utilizzo di personale specializzato ed esperto	Adottato
f	Presenza di strutture periferiche per il corretto funzionamento dell'impresa	Adottato
Bref 4.1.2.6 Identificazione di economia di scala e sinergie	Esiste sinergia con altre aziende di trasporto e recupero con le quali si stringono accordi per una gestione economicamente più vantaggiosa del processo di trattamento.	

Bref 4.1.2.7 Fornitura di tutti i dettagli sulle attività da svolgere

a	Descrizione dei metodi di trattamento e delle procedure presso l'impianto	Adottato
b	Utilizzo di diagrammi di flusso presso l'installazione	Adottato
c	Diagramma dell'impianto principale con indicazione degli aspetti con particolare rilievo ambientale	Adottato
d	Dettagli di reazioni chimiche e loro cinetica e bilanciamento	Non applicabile
e	Inventario dell'equipaggiamento	Adottato
f	Dettagli sul tipo di rifiuto soggetto al processo	Adottato
g	Filosofia del sistema di controllo e di come il sistema incorpora l'informazione di monitoraggio ambientale	Adottato
h	Informazioni sulle norme di soccorso di sfiato e di emergenza	Adottato
i	Procedure operative di manutenzione	Adottato
j	Dettagli su come la protezione viene fornita in condizioni di funzionamento anormali	Esistono precise procedure comportamentali per tali evenienze. In particolare durante il funzionamento dell'impianto il responsabile di turno dovrà individuare eventuali condizioni di rischio legate a fenomeni imprevisti ed ordinare il blocco degli impianti e, ove necessario, l'allerta ai numeri di emergenza e l'evacuazione. In caso di emergenza si provvederà altresì all'interruzione del sistema di aspirazione. L'impianto è comunque dotato di sistemi di blocco automatico in caso di malfunzionamenti. Le condizioni di funzionamento anormali possono essere riassunte come segue: ▪ problemi elettrici ▪ guasti meccanici ▪ principi d'incendio ▪ terremoto ▪ allagamenti

Ditta richiedente: PRT Srl - Polyurethan Recycling Technology	Sito di SARNO (SA)
--	---------------------------

k	Accesso a tutte le regolazioni necessarie relative alla sicurezza operativa	Adottato
l	Presenza del manuale d'istruzione	Adottato
m	Presenza di un diario operativo	Adottato
n	Aggiornamento del diario operativo	Adottato
o	Conservare il diario operativo per un periodo di 5 anni	Adottato
p	Riportare ogni incidente che conduce ad una deviazione significativa dalle normali operazioni	Adottato
q	Predisporre una verifica annuale portate avanti	Adottato
Bref 4.1.2.8	Strumenti di controlli ambientali	L'azienda è infase di Audit del sistema di gestione ambientale secondo la norma ISO 14001.
Bref 4.1.2.9	Promuovere buona collaborazione tra produttore di rifiuto e detentore	Vi è piena collaborazione tra l'azienda ed i vari produttori / detentori di rifiuti, al fine di ottimizzare le operazioni di ritiro dei rifiuti, di attivare procedure di conferimento che contribuiscono a minimizzare gli scarti di rifiuti disomogenei.
Bref 4.1.2.10	Utilizzo di personale qualificato	La gestione dell'impianto è affidata a personale sufficiente e specializzato, previamente addestrato e con attestazione di frequenza a corsi di formazione specifica. Il personale tecnico laureato e tutti i lavoratori impegnati nella gestione dell'impianto sono dotati di qualifica tecnica appropriata e muniti di vasta esperienza nel settore.
Bref 4.1.3 - Materie prime e servizi		
Bref 4.1.3.1	Previsioni di consumo energetico e generazione	L'impianto risulta collegato alla rete elettrica pubblica, la potenzialità impiegata è di 15 Kw, dai consumi elettrici si rileva un consumo medio nel periodo settembre - dicembre 2014 di circa 1.450 kwh. Si precisa tuttavia che l'impianto non è approvvigionato dalla rete gas, esso dispone di allaccio idrico e altri servizi.

Bref 4.1.3.2	Uso di combustibili più puliti	Non applicabile
Bref 4.1.3.3	Utilizzo di rifiuti come combustibile	Non applicabile
Bref 4.1.3.4	Misure per migliorare l'efficienza energetica	In azienda si utilizzano per migliorare l'efficienza energetica lampade a LED e pannelli fotovoltaici. Un piano di manutenzione programmato consentirà di evitare sprechi e inefficienza energetica. L'impianto di nuova costruzione è dotato di sistemi d'isolamento termico e d'infissi a risparmio energetico e capaci di sfruttare al massimo la luce naturale.
Bref 4.1.3.5	Selezione delle materie prime	La tipologia di attività non prevede un utilizzo di materie prime, piuttosto un notevole utilizzo di materie ausiliarie, utilizzate soprattutto per le attività di manutenzione. Il processo lavorativo non prevede utilizzo di acqua.
Bref 4.1.3.6	Tecniche per ridurre l'utilizzo di acque e prevenire la contaminazione idrica	Non applicabile, in quanto l'attività non contempla utilizzo di tale risorsa.

Bref 4.1.4 Stoccaggio e manipolazione		
Bref 4.1.4.1	Tecniche generiche applicate allo stoccaggio dei rifiuti	Esiste apposita procedura di controllo dei mezzi e dei rifiuti presenti nell'impianto, con particolare attenzione durante i periodi notturni. La localizzazione è ubicata a distanza da corsi d'acqua e perimetri sensibili e tale da minimizzare una ripetuta manipolazione dei rifiuti all'interno

	dell'impianto. Le aree di stoccaggio sono chiaramente contrassegnate con riguardo anche alla quantità ed alle caratteristiche dei rifiuti ivi contenute. La capacità massima di stoccaggio dell'area è contrassegnata ed esiste un metodo per calcolare i volumi rispetto al massimo consentito. La manutenzione è assicurata in ogni momento per non interrompere il ciclo di lavorazione, né lo stoccaggio nell'area. Per ogni rifiuto si considerano la grandezza e la forma ottimale del recipiente, tenendo conto del tipo di rifiuto e del tempo di stoccaggio. In azienda non sono presenti vasche interrato e tutti i sistemi di stoccaggio hanno sistemi di monitoraggio e allarme. Tutte le strutture, i tubi e le connessioni sono resistenti alle sostanze e alle miscele di sostanze ivi contenute.
Bref 4.1.4.2 - Tecniche per lo stoccaggio di rifiuti in bidoni ed altri container	In azienda i rifiuti sono stoccati all'interno delle aree coperte. Le aree di stoccaggio sono mantenute libere e accessibili in ogni momento. Il capannone è dotato di finestre apribili e gli impianti d'illuminazione sono a prova di fiamma. È consentito lo stoccaggio su superficie non coperta solo in container completamente sigillati.
Bref 4.1.4.3 - Tecniche per migliorare la manutenzione dello stoccaggio	Esiste in azienda apposita procedura atta a verificare il controllo periodico delle aree di stoccaggio, il personale tecnico incaricato, ha il compito di redigere apposito rapporto che viene custodito in azienda. Tali operazioni vengono svolte con cadenza settimanale.
Bref 4.1.4.4 - Bacino di contenimento per rifiuti liquidi	Non applicabile
Bref 4.1.4.5 - Restrizioni nell'uso di serbatoi o contenitori aperti superiormente	Non applicabile
Bref 4.1.4.6 - Tecniche generali applicate alla manipolazione dei rifiuti	Esiste in azienda apposita procedura che regolarizza il trasferimento dei rifiuti in sicurezza, ciò al fine di limitare l'insorgere di situazioni di emergenza. Esiste parimenti un sistema di tracciabilità dei rifiuti, che va dalla sua pre accettazione sino alla consegna finale. Gli addetti alle operazioni di carico e scarico dei rifiuti seguono una precisa procedura messa a punto dalla direzione aziendale atta ad effettuare tali operazioni in sicurezza.
Bref 4.1.4.7 Manipolazione dei rifiuti solidi	L'azienda esegue una valutazione di compatibilità prima di unificare lotti di rifiuti della stessa tipologia. In azienda è utilizzato un sistema di aspirazione localizzato per il contenimento degli odori e delle polveri. L'azienda assicura lo scarico dei rifiuti solidi in ambiente chiuso e depressurizzato.
Bref 4.1.4.8 Attività di manipolazione relative a trasferimenti in o da bidoni e container	Esistono istruzioni per la manipolazione dei rifiuti, la manipolazione dei rifiuti con intensi odori non avviene all'aperto, bensì in locale chiuso e in condizioni tenute sotto controllo.
Bref 4.1.4.9 - Scarico automatico dei bidoni	Non applicabile
Bref 4.1.4.10 - Tecniche per migliorare il controllo dello stoccaggio in magazzino	Le aree interne di stoccaggio dei rifiuti in balle sono debitamente etichettate con l'indicazione del CER. Per lo stoccaggio esterno, che avviene in cassoni, gli stessi portano l'indicazione del CER. Tutte le etichettature sono in grado di resistere alle aggressioni degli

	agenti atmosferici, mantenendo la leggibilità delle stesse. L'impianto può operare in continuo, con carico diretto del combustibile sugli automezzi dopo la compattazione dello stesso. In tal modo non vi è necessità di accumulo a terra del materiale lavorato. La capacità di accumulo è pari a 430 tonnellate, ma l'impianto ha una capacità lavorativa di 360 tonnellate, per cui vi è un utilizzo quotidiano del materiale in ingresso. La prevenzione delle emissioni durante le attività di stoccaggio sono legate sia alla breve sosta del materiale presso l'impianto (circa 1 giorno), sia al fatto che l'impianto opera in lieve depressione, grazie alla presenza di un efficace impianto di aspirazione.
Bref 4.1.4.11 - Area di stoccaggio controllata al computer per rifiuti pericolosi	Non applicabile in quanto non necessaria. Nell'impianto non vengono trattati rifiuti pericolosi.
Bref 4.1.4.12 etichettatura di serbatoi e tubazioni di processo	Non applicabile
Bref 4.1.4.13 Portare avanti un test di compatibilità prima del trasferimento	Non applicabile
Bref 4.1.4.14 Segregazione dello stoccaggio	Ogni carico di rifiuto che giunge in azienda viene sottoposto a verifica previsionale e solo successivamente viene processato con effettuazione delle relative operazioni di recupero.
Bref 4.1.5 Segregazione e test di compatibilità	In azienda si ha cura di evitare di mescolare i rifiuti in stoccaggio senza valutarne previamente i benefici dal punto di vista della ottimizzazione del processo di recupero degli stessi. Le tecniche ed principi considerati nella fase di recupero sono: - Non sia effettueranno cambiamento di stato dei rifiuti (trasformazione dei rifiuti da solido a liquido); - Avere adeguata etichettatura delle aree dove saranno collocate le balle di materiale in ingresso e su tutti i cassoni di rifiuti posizionati sul piazzale esterno; - Consentire la miscelazione dei rifiuti solo in caso di compatibilità, ed in particolare per omogeneizzare le caratteristiche dei rifiuti in lavorazione (es. potere calorifico, umidità); - Avere regole che limitano la mescola dei vari tipi di rifiuti tra loro incompatibili.
Bref 4.1.6 Tecniche per il miglioramento ambientale di altre tecniche comune	
Bref 4.1.6.1 - Le tecniche per ridurre le emissioni dell'attività di frantumazione e triturazione	L'impianto di triturazione produce polveri. Esse vengono captate e convogliate da un sistema di aspirazione avente portata di circa 24.000 Nm ³ /h ad una batteria di filtri a maniche avente una superficie filtrante di 232 m ² .
Bref 4.1.6.2 - Le tecniche per ridurre le emissioni derivanti dai processi di lavaggio	Non applicabile
Bref 4.1.7 Tecniche per prevenire incidenti e le loro conseguenze	In azienda è presente apposito piano di gestione degli incidenti, che include l'identificazione dei pericoli per l'ambiente legati alla installazione. Tale piano prende in considerazione per tutti i rischi il grado di pericolo e la probabilità associata allo sviluppo di incidenti, ha un sistema documentabile che può essere utilizzato per identificare, tenere sotto controllo e minimizzare i pericoli per l'ambiente e le loro conseguenze. Il piano assicura che il sistema di accettazione basato su campionamenti ed

	analisi seguite da verifiche puntuali abbiano un ruolo cruciale nella prevenzione. Presso l'impianto sono presenti procedure comportamentali da seguire per controllare le materie prime ed i rifiuti prodotti ed assicurare la compatibilità con altre sostanze con le quali potrebbero incidentalmente venire a contatto. Si ha cura di mantenere separati rifiuti e sostanze incompatibili. Si ha cura di assicurare che il controllo è mantenuto in situazioni di emergenza considerando l'utilizzo di un sistema di allarme e sistemi automatici basati su controlli a microprocessori. Si mantengono sul posto sufficienti misure di sicurezza per prevenire atti vandalici e intrusi che potrebbero entrare in contatto con i rifiuti o danneggiare l'equipaggiamento o effettuare scarichi illeciti. L'impianto è completamente chiuso con cancello, controllato da posti di blocco, dotato di adeguata illuminazione, appropriati segnali di ammonimento e sorveglianza sulle 24 ore.
Bref 4.1.8 Tecniche per ridurre rumore e vibrazioni	Tutte le attrezzature che emettono vibrazioni sono sottoposte a periodico controllo e preventivamente sono collocate su supporti antivibranti che le isolano dalle altre attrezzature e dalla pavimentazione. Per quanto concerne il rumore, sono state identificate le attrezzature più rumorose che espongono a rumore continuo su frequenze medio alte. In azienda sono presenti le relazioni inerenti, le valutazioni dell'esposizione al rumore ed alle vibrazioni, per quanto attiene il rumore, si precisa che le attrezzature in uso sono di nuova generazione e dotate di cofanature capaci di contenere i rischi da rumore. Per quanto attiene invece le vibrazioni, esse sono notevolmente contenute in quanto le pavimentazioni sono in buono stato, prive di buche e di sbalzi.
Bref 4.1.9 Tecniche per la rimozione dell'impianto a fine vita	È stato previsto idoneo piano di rimozione completa una volta accertato la fine vita naturale dell'impianto. È utile precisare che saranno eseguiti lavori di smontaggio completo dell'impianto, consentendo di avviare le successive procedure di messa in sicurezza dell'intera area, ivi compreso la presentazione del piano delle indagini preliminari di cui all'art. 242 del D. L.vo 152/06.
Bref 4.2 - Tecniche da considerare in trattamenti biologici	
Bref 4.3 - Tecniche per trattamenti chimico-fisici	
Bref 4.4 - Tecniche da considerare per il trattamento applicato principalmente per il recupero di materiali da rifiuti	L'azienda ha conseguito la certificazione ISO 14001, usa tecniche consolidate per avere prestazioni che abbiano una buona ricaduta ambientale e che contribuiscono a recuperare notevoli quantità di materiali dai rifiuti.
Bref 4.4.1 - Olii usati	Non applicabile
Bref 4.4.2 - Solventi rifiuti	Non applicabile
Bref 4.4.3 - I rifiuti di catalizzatori	Non applicabile
Bref 4.4.4 - Carboni attivi	Non applicabile
Bref 4.4.5 - Rigenerazione delle resine	Non applicabile
Bref 4.5 Tecniche da considerare per la preparazione di rifiuti da utilizzare come combustibili	
4.5.1 Migliorare la conoscenza del combustibile da rifiuti prodotto	In accordo con i potenziali utilizzatori del combustibile da rifiuto, si procede alla sua caratterizzazione, al fine di conoscere sia la sua classificazione merceologica, sia la composizione chimica su ciascun lotto di CDR e CSS-combustibile prodotto, sia al fine di poter verificare, con un adatto piano d'indagini, il rispetto dei valori di accettabilità dei combustibili, sia per poter validare la bontà del processo di lavorazione degli stessi. Tale

	procedura è svolta in modo solidale con gli utilizzatori del combustibile da rifiuti, che spesso forniscono specifiche a cui i combustibili devono rispondere. Esiste sinergia tra gli utilizzatori del combustibile ed il produttore dello stesso, per cui esiste una interfaccia tra le aspettative e le risultanze delle prestazioni dei combustibili.
4.5.2 Preparazione di differenti tipologie di combustibile	Spesso l'utilizzatore del combustibile fornisce ulteriori prescrizioni in merito alla composizione chimica del combustibile da rifiuti, per cui occorre modificare la composizione media del rifiuto in maniera da privilegiare l'aumento del potere calorifico, o la ulteriore riduzione della concentrazione di PVC, o la eliminazione di rifiuti caratterizzati da alte concentrazioni di carico organico (es. quelle provenienti dallo STIR)
4.5.3 Tecniche per la preparazione di combustibile da rifiuto	Le fasi utilizzate sono coerenti con quelle indicate nel paragrafo delle Bref, ed in particolare: ▪ classificazione del rifiuto (anche in base alla provenienza) ▪ triturazione ▪ uso di un separatore magnetico (per i metalli ferrosi) ▪ miscelazione e setacciatura Non si effettua uso di azoto in quanto il materiale lavorato non comporta il rischio di esplosione. In alcuni casi il combustibile da rifiuti potrebbe essere caratterizzato da un'eccessiva umidità, per cui si è provveduto ad installare un impianto di essiccazione in grado di abbattere il grado di umidità di almeno il 10%. La separazione magnetica avviene mediante apposito magnete, ed è in grado di separare frammenti di ferro e acciaio presenti nel rifiuto in ingresso. È altresì presente un impianto EOS a correnti parassite per la rimozione dal rifiuto dei metalli non ferrosi (alluminio, rame, ecc). Al fine di selezionare apposite aliquote di polimeri si utilizza un selezionatore che usa il vicino infrarosso (NIR). Tale sistema può consentire sia di valorizzare costituenti polimerici pregevoli e di valore (es. PP, PET, PE), sia di rimuovere dal combustibile polimeri clorurati (es. PVC, nocivi per la potenziale produzione di PCDD e PCDF).
4.5.4 Tecniche per la preparazione di combustibile liquido	Non applicable
4.5.5 Preparazione di gas combustibile dai rifiuti	Non applicable
Bref 4.6 - Trattamenti di gas dai rifiuti	Non applicable
Bref 4.7 - Sistema di gestione delle acque reflue	La produzione di acque reflue è legata alla presenza di un impianto di essiccazione del materiale in uscita. La condensa dell'umidità in eccesso sarà convogliata all'impianto di depurazione chimico fisico, costituito da un comparto di disoleazione mediante filtro a coalescenza, un sedimentatore primario e quindi l'accumulo e sollevamento al comparto chimico-fisico, che consta di un flocculatore, un sistema di

Ditta richiedente: PRT Srl - Polyurethan Recycling Technology	Sito di SARNO (SA)
--	---------------------------

	filtrazione a sacchi, un filtro a sabbia quarzifera ed uno stadio a carboni attivi. In ultimo vi è lo stadio di disinfezione del refluo per aggiunta di ipoclorito di sodio.
Bref 4.8 - Gestione dei residui	
4.8.1 Piano di gestione dei residui	In azienda si mantiene sotto controllo sia la produzione dei rifiuti che la relativa registrazione sull'apposito registro di carico e scarico.
4.8.2 Tecniche per prevenire la contaminazione del suolo	In azienda le aree di stoccaggio dei rifiuti sono pavimentate ciò al fine di prevenire la contaminazione del suolo.
4.8.3 Tecniche per ridurre l'accumulo dei rifiuti all'interno dell'installazione	Le tecniche utilizzate sono le seguenti: a. Esiste una chiara distinzione tra il personale tecnico e i lavoratori sia di responsabilità sia di ruolo. Prima dello smaltimento è fatta una valutazione tecnica, per evitare un accumulo di rifiuti e garantire sempre una sufficiente capacità; b. Evitare l'accumulo dei rifiuti, che può portare a un deterioramento o deformazione del contenitore; c. Mantenere un monitoraggio dei rifiuti, attraverso le registrazioni della quantità ricevute e di quelli trattate; d. La presenza di un elenco completo dei rifiuti ricevuti, per monitorare i livelli di stoccaggio e per verificare la permanenza dei rifiuti.
4.8.4 Promozione dello scambio di residui all'esterno	Riutilizzare un residuo all'interno dell'impianto di produzione è la forma migliore di riciclaggio, ciò non è sempre possibile. Un'alternativa potrebbe essere quella di individuare un'altra società che può fare uso del residuo, attraverso uno scambio di rifiuti. Le informazioni di base per uno scambio dei rifiuti sono: a. Codice Identificazione azienda ID b. Categoria dei rifiuti da trattare c. Descrizione dei componenti utilizzabili d. Contaminanti e. Stato fisico f. Quantità g. Area geografica h. Confezionamento

Bref 5.0 - BAT	
5.1 Bat generiche 1) Implementare un sistema di gestione ambientale, ed in particolare: a) Sia dotato di una politica ambientale b) sia dotato degli strumenti di pianificazione e relative procedure c) le procedure devono riguardare struttura e responsabilità; addestramento, consapevolezza e competenza; comunicazione; coinvolgimento del personale; documentazione; controllo dell'efficienza del processo; programma di manutenzione; preparazione alle	1) La società PRT Srl è in possesso della certificazione di gestione ambientale ISO 14001 rilasciato da TUV il 28/01/16 a) Osserva le procedure contenute nel piano della politica ambientale b) Utilizza tutte le procedure previste dalla ISO 14001 c) Le procedure previste sono tutte adottate e si ha cura di addestrare periodicamente il personale.

emergenze e risposta; salvaguardia nel rispetto della normativa ambientale.	
d) controllo delle prestazioni e intraprendere azioni correttive, con particolare attenzione a: monitoraggio e misurazioni, azioni correttive e preventive, tenuta dei registri, controllo interno indipendente (per quanto possibile), al fine di determinare se o meno il sistema di gestione ambientale sia conforme e se è stato correttamente applicato e mantenuto e) revisione da parte della direzione f-g-h- (seguono punti non obbligatori) 2) Assicurare la disponibilità di dettagli delle attività eseguite	d) La società PRT Srl ha redatto una propria politica ambientale. e) sono state redatte apposite procedure previste dalla Iso 14001 f-g-h) tali punti (opzionali) non sono stati adottati 2) l'azienda è in grado di produrre dettagli esaustivi di ogni attività svolta, in particolare: - la descrizione del metodo di trattamento dei rifiuti e le procedure adottate - diagrammi di flusso con indicazione dei punti di rilevanza ambientale - dettagli sui sistemi di protezione adottati in condizioni normali e di emergenza - presenza di apposito manuale di istruzione - registri per le operazioni di carico / scarico - formulari per il trasporto dei rifiuti in entrata ed uscita - redazione quadrimestrale di un apposito bilancio sui flussi di rifiuti in entrata ed in uscita, , ivi compresa l'eventuale perdita di carico che inevitabilmente si realizza a seguito della lavorazione meccanica eseguita (evaporazione, emissioni in atmosfera, ecc.), attraverso l'utilizzo di fogli di calcolo excel e con la redazione di una relazione finale 3) l'azienda tiene sotto controllo i luoghi di lavoro applicando una adeguata procedura di pulizia
3) Utilizzare una buona procedure di pulizia	

4) cercare di avere un rapporto stretto con il produttore dei rifiuti / supporto in modo che i clienti attuino misure per produrre la qualità dei rifiuti necessarie per processo di trattamento da effettuare 5) disporre di personale sufficiente e in servizio con le qualifiche necessarie in ogni momento. Tutto il personale deve seguire una formazione lavoro specifico e perfezionamento 6) Avere una concreta conoscenza del rifiuto in ingresso 7) Implementare una procedura di preaccettazione	4) L'azienda intrattiene stretti rapporti di collaborazione con i clienti produttori dei rifiuti, al fine di migliorare la consegna della qualità dei rifiuti ed al tempo stesso ridurre la presenza in essi di altre tipologie di rifiuti 5) L'azienda dispone di personale qualificato e formato adeguatamente addestrato. 6) L'addetto al ritiro dei rifiuti ha piena conoscenza dei rifiuti autorizzati e delle loro caratteristiche 7) Esiste apposita procedura di preaccettazione dei rifiuti, che parte dall'approccio telefonico, per finire con l'identificazione del rifiuto e le modalità di consegna. (a) In particolare, il rifiuto in ingresso è valutato sulla base della applicabilità del trattamento previsto dall'impianto (grazie sia alle analisi che corredano il rifiuto in ingresso, sia alla visione di come si presenta il rifiuto stesso; (b) il rifiuto in ingresso ha sempre una provenienza nota, ivi incluso la conoscenza del processo che lo ha generato e gli eventuali trattamenti già ricevuti (c) si richiede sempre al produttore / detentore del rifiuto di far pervenire una adeguata analisi chimica e merceologica dello stesso (d) il produttore del rifiuto provvede altresì a compilare la scheda di conferimento che viene sottoposta all'impianto per la preaccettazione del rifiuto; in tale scheda il produttore indica le caratteristiche del rifiuto stesso, la sua composizione e le eventuali condizioni di rischio (e) la codifica del rifiuto in ingresso, dovrà essere adeguata rispetto al CER vigente e rappresentare sia la provenienza che la
---	---

8) Implementare una procedura di accettazione

- composizione del rifiuto stesso.
- (f) il trattamento del rifiuto sarà sempre lo stesso per ciascun rifiuto in ingresso, ed i requisiti in preaccettazione del rifiuto servono a verificare che essi siano adeguati.
- 8) Viene regolarmente eseguita la procedura di accettazione dei rifiuti, con la verifica preliminare di tutta la documentazione e la verifica successiva del carico e della corrispondenza dello stesso, prima di procedere con le operazioni di scarico; in particolare:
- (a) all'ingresso del rifiuto l'operatore responsabile dell'accettazione verifica se il carico ha ricevuto la preaccettazione, se il quantitativo in ingresso è compatibile con quello concordato e rispetta i limiti previsti per l'attività di recupero e di stoccaggio (R13);
- (b) all'atto della preaccettazione l'operatore è istruito sul quantitativo in ingresso giornaliero e sul luogo ove dovrà essere collocato il rifiuto in ingresso;
- (c) all'atto della preaccettazione, il produttore/detentore dei rifiuti riceve una copia della procedura di accettazione in cui sono ben evidenziate tutte le condizioni che possono comportare il respingimento del carico (condizioni non conformi), sia dal punto di vista dei documenti che accompagnano il rifiuto (formulari d'identificazione), sia per la sicurezza (autorizzazione al trasporto ed efficienza del mezzo), sia per la tipologia di rifiuto trasportato (congruenza tra rifiuto trasportato e quanto concordato in fase di preaccettazione, sia dal punto di vista qualitativo che quantitativo)
- (d) l'impianto in fase di preaccettazione concorda le date e le quantità di rifiuto accettabili,

9) implementare diverse procedure di campionamento per tutti i rifiuti in entrata consegnate in massa e/o contenitori 10) specifiche legate all'analisi dei rifiuti in ingresso 11) analisi del rifiuto in uscita sulla base dei parametri rilevanti 12) avere un sistema in atto per garantire la tracciabilità del trattamento dei rifiuti	basandosi sui quantitativi autorizzati e sulla capacità di trattamento dell'impianto. In caso di anomalia dell'impianto, preventivamente avverte i fornitori, fermando temporaneamente l'ingresso dei rifiuti (e) l'operatore, appositamente formato, sulla base della procedura vigente, effettua un controllo visivo sulla congruenza tra le caratteristiche del rifiuto in ingresso e quanto concordato con il produttore/detentore in fase di preaccettazione. Una volta accettato il rifiuto, anche durante le operazioni di scarico, l'operatore verifica il rispetto delle specifiche, ed in caso fossero disattese, respinge il carico. 9) È stata implementata una procedura diversa per ogni tipologia di rifiuto in ingresso che tiene conto anche delle caratteristiche di arrivo del rifiuto 10) Il personale addetto alla ricezione dei rifiuti in ingresso, verifica ad ogni scarico la certificazione analitica per assicurarsi il rispetto della corrispondenza 11) il rifiuto prima di uscire dall'impianto viene regolarmente certificato e classificato 12) esiste in azienda sufficiente documentazione atta a garantire la tracciabilità di ognuna delle tipologie di rifiuti in ingresso e delle operazioni di trattamento cui vengono sottoposti
--	--

13) avere regole applicabili di miscelazione / diluizione per restringere i tipi di rifiuti che possono essere mischiati/miscelati e per evitare l'aumento di emissioni inquinanti derivate dal trattamento dei rifiuti 14) avere una procedura in atto di separazione e compatibilità 15) avere un approccio per migliorare l'efficienza del trattamento dei rifiuti 16) realizzare un piano di gestione degli incidenti strutturato 17) avere e utilizzare correttamente un registro degli incidenti 18) avere un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni in atto	13) in azienda si effettua miscelazione dei rifiuti, rispettando procedure ben precise, orientate a limitare tali operazioni solo ai rifiuti che non producono aumento delle emissioni inquinanti. 14) Per I CER dei rifiuti accettati non esistono implicazioni legate ad una incompatibilit' a seguito della miscelazione degli stessi 15) In azienda esiste una procedura per migliorare l'efficienza del trattamento dei rifiuti, che include l'individuazione di indicatori adeguati per segnalare il grado di efficienza e un programma di monitoraggio. 16) l'azienda dispone di un piano di gestione degli incidenti strutturato per rispondere a differenti tipologie di incidente (incendio, malfunzionamento, sabotaggio, ecc.) 17) in azienda si dispone di un registro su cui vengono registrati tutti gli incidenti e le condizioni potenzialmente pericolose. 18) l'impianto dispone di attrezzature e macchinari tali da generare rumore e vibrazioni, esiste in azienda apposita documentazione inerente il grado di esposizione dei lavoratori a tali rischi, per essi è stato predisposto l'utilizzo di DPI. La valutazione dei predetti parametri viene ripetuta periodicamente, così come previsto dal D. L.vo 81/08 e smi.
19) prendere in considerazione qualsiasi smantellamento futuro in fase di progettazione	19) l'intero impianto di recupero dei rifiuti speciali pericolosi e non, in caso di cessazione dell'attività e/o trasferimento della stessa in altro sito, sarà sottoposto in toto alla sua completa dismissione attraverso la presentazione del piano delle indagini preliminari e dei successivi adempimenti di cui al decreto legislativo 152/06 e smi.

20) provvedere alla ripartizione dei consumi energetici	20) il consumo energetico legato al funzionamento degli impianti per le operazioni di trattamento dei rifiuti è incluso nella relazione tecnica e nella relativa Scheda O. in particolare si provvederà a identificare il consumo energetico per tipologia di recupero e per tonnellata recuperata.
21) aumentare continuamente l'efficienza energetica dell'impianto	21) è intenzione dell'azienda aumentare la efficienza energetica dell'impianto, attraverso: a. lo sviluppo di un piano di efficienza energetica da stilare entro 6 mesi dall'inizio dell'attività; b. utilizzando tecniche atte a ridurre il consumo di energia sia dirette (calore, emissioni derivanti dalla produzione) sia indirette; c. definizione e calcolo del consumo energetico specifico dell'attività, attraverso la creazione di un indicatore chiave di performance su base annua (MWh/t di rifiuti trattati, Mwh annui), individuando delle statistiche semestrali sulla base degli accorgimenti che saranno apportati.
22) effettuare un benchmarking interno (es. su base annuale) dei consumi di materie prime	22) l'azienda ha individuato dei valori tipici relativi ai consumi di prodotti per la gestione e manutenzione degli impianti (previsti in circa 9.600 €/anno), individuando la convenienza di rivolgersi per ogni intervento di manutenzione ordinaria e straordinaria sui propri impianti, ivi inclusa la fornitura di materiali d'uso, oli e lubrificanti, a fornitori esterni qualificati.
23) esplorare le opzioni per l'utilizzo di rifiuti come materia prima per il trattamento di altri rifiuti	23) Non applicabile

24 applicare le seguenti tecniche relative allo stoccaggio:

- individuare aree di stoccaggio lontano da corsi d'acqua e perimetri sensibili e in modo da evitare una doppia movimentazione dei rifiuti nell'impianto

b. assicurare che le aree possono contenere tutti i possibili contaminati "run-off" e che sia evitato il drenaggio di rifiuti incompatibili

c. utilizzare un'area/deposito dedicata dotata di tutte le misure necessarie connesse al rischio specifico dei rifiuti per ordinare e riconfezionare i campioni di laboratorio o rifiuti simili. I rifiuti vengono ordinati in base alla loro classificazione di pericolo, con la dovuta considerazione per i potenziali problemi di incompatibilità e quindi riconfezionato.

d. la manipolazione di rifiuti odorigeni in contenitori completamente chiusi e il loro stoccaggio in edifici collegati con sistemi di abbattimento

e. assicurarsi che tutti i collegamenti tra i serbatoi sono in grado di essere chiusi da valvole. Tubi di scarico dei serbatoi devono essere diretti a un sistema di drenaggio

f. avere a disposizione misure per prevenire la formazione di fanghi in quantità maggiore di un certo livello e la formazione di schiume che possono influenzare tali misure nei serbatoi liquidi

g. 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;

h. lo stoccaggio dei rifiuti liquidi organici con un punto di infiammabilità basso va effettuato in atmosfera di azoto per renderlo inerte, ogni serbatoio di stoccaggio è collocato in un bacino di contenimento. Gli effluenti gassosi sono raccolti e trattati

25. tenere separati i liquidi decantati usando materiali che sono impermeabili e resistenti ai rifiuti stoccati.

26. applicare le seguenti tecniche concernenti l'etichettatura di serbatoi e tubazioni:

24 Tecniche di stoccaggio praticate in azienda:

- le aree di stoccaggio sono sistemate lontano da corsi d'acqua e perimetri sensibili e per la loro predisposizione sono state individuate aree tali che consentono di ridurre al minimo la loro movimentazione.

b. le aree di stoccaggio assicurano un adeguato drenaggio atto a contenere tutti i possibili contaminati. Avendo cura di evitare il contatto tra rifiuti incompatibili

c. l'area utilizzata per il deposito è dotata di tutte le misure necessarie in grado prevenire qualsiasi rischio connesso con l'arrivo dei rifiuti e per il loro riconfezionamento. I rifiuti vengono ordinati in base alla loro classificazione merceologica.

d. non viene eseguito lo stoccaggio dei rifiuti odorigeni e di quelli che emettono COV.

e. Non sono presenti serbatoi

f. non sono presenti serbatoi di liquidi

g. non sono presenti serbatoi di liquidi

h. non si effettua stoccaggio di rifiuti liquidi

25. Non si effettua stoccaggio di rifiuti liquidi

26. in azienda non vi sono serbatoi di stoccaggio (stante l'assenza di rifiuti liquidi)

a. etichettare chiaramente tutte i serbatoi per capacità, contenuto e numero di identificazione. I serbatoi devono avere un sistema di etichettatura appropriato in base al loro utilizzo e contenuto b. assicurare che le etichette differenziano tra rifiuti liquidi e acque di processo, combustibile liquido e vapore combustibile e la direzione del flusso c. registrare per tutti i serbatoi la capacità, la sua costruzione, incluso il materiale, le schede di manutenzione ed i risultati delle ispezioni, gli utilizzi; e i tipo di rifiuti che possono essere stoccati / trattati nei serbatoi, incluso i limiti di infiammabilità. 27. adottare misure per evitare problemi che possono essere generati dal deposito / accumulo di rifiuti. 28. si applicano le seguenti tecniche quando si maneggiano rifiuti: a. disporre di sistemi e procedure per garantire che i rifiuti vengono trasferiti al adeguato stoccaggio in sicurezza b. avere un sistema di gestione per il carico e lo scarico dei rifiuti in installazione che prende in considerazione anche i rischi che tali attività possono incorrere. Alcune opzioni per questo includono sistemi di ticketing, il controllo da parte del personale del sito, codici basati su chiavi o colorati per punti o tubi di una specifica dimensione c. assicurare che una persona qualificata accolga il portatore del rifiuto per controllare i campioni da laboratorio, il vecchio rifiuto originario ed i rifiuti di origine non chiara o non definita, per classificare le sostanze opportunamente e per collocarle in specifici contenitori. In alcuni casi i contenitori individuali possono avere bisogno di essere protetti da danni meccanici, ponendoli in bidoni con riempimento adatto alle proprietà del rifiuto ivi collegato. d. assicurare che tubi, valvole e connessioni danneggiati non vengono utilizzati e. accogliere i gas esausti da serbatoi e contenitori durante la manipolazione di rifiuti liquidi	a. non applicabile b. non applicabile c. non applicabile 27. in azienda si adottano misure di pianificazione per evitare il superamento dei quantitativi di rifiuti da ritirare rispetto alla propria autorizzazione. 28. in azienda vengono applicate le seguenti tecniche: a. i rifiuti in ingresso vengono manipolati da personale formato, informato e addestrato, a conoscenza dei fattori di rischio specifico in modo da gestire lo stoccaggio dei rifiuti in sicurezza b. si ha cura di gestione le operazioni di carico e scarico tenendo sotto controllo i rischi che derivano da tali attività. c. il personale qualificato si occupa di ricevere i trasportatori di rifiuti, di controllare la certificazione analitica. Per i rifiuti conosciuti si passa direttamente all'accettazione ed al successivo conferimento, per i rifiuti non noti l'azienda richiede un campione preventivo per sottoporlo alle valutazioni analitiche ed una volta accertata la caratteristiche ne dispone il conferimento. I rifiuti che arrivano in contenitori non idonei vengono rifiutati. d. non applicabile e. non sono presenti serbatoi di liquidi
---	---

f. scaricare solidi e fanghi in aree chiuse che siano dotate di impianto di estrazione collegati a sistemi di abbattimento g. utilizzare un sistema per assicurare l'ammasso di differenti lotti solo dopo i test di compatibilità. 29. assicurare che l'ammasso / miscelazione da rifiuti imballati venga eseguito solo sotto istruzione e supervisione e sia portato avanti da personale addestrato. Per alcuni tipi di rifiuti, come l'ammasso / miscelazione deve essere effettuato sotto ventilazione locale 30. garantire che le incompatibilità chimiche guidano la segregazione richiesta per la conservazione 31. si applicano le seguenti tecniche quando si manipolano rifiuti containerizzati: a. stoccaggio di rifiuti in container coperti. Questo può essere applicato ad ogni container in attesa di campionamento e scarico. Alcune eccezioni sull'applicabilità di questa tecnica sono applicati a container o rifiuti non influenzati da condizioni ambientali (luce del sole, temperatura, acqua). Le aree coperte hanno bisogno di avere adeguata ventilazione b. mantenere la utilizzabilità e l'accesso alle aree di stoccaggio per containers che sono riconosciute essere sensibili a calore, luce ed acqua, che siano sotto copertura e protette da calore e luce del sole. 32) effettuare la frantumazione, triturazione vagliatura in aree attrezzate con sistema di estrazione, connesso ad impianto di abbattimento, durante la manipolazione di materiali in grado di generare emissioni in aria 33) effettuare operazioni di frantumazione / triturazione in condizione di completa protezione e sotto atmosfera inerte per fusti/contenitori che contengono sostanze infiammabili o altamente volatili. Ciò per evitare il rischio d'incendi. L'atmosfera inerte è da sottoporre ad abbattimento 34) processi di lavaggio 35) limitare l'uso di serbatoi, vasche e contenitori aperti: a. non permettendo lo sfogo diretto o l'emissione in aria, collegando tutte le bocchette a sistemi di abbattimento idonei per stoccare i materiali che possono generare emissioni in aria (es. gli odori, polveri, COV) b. mantenendo rifiuti o materie prime coperti o in contenitori impermeabili	f. non applicabile g. non sono presenti serbatoi di liquidi. 29. in azienda i rifiuti imballati vengono miscelati tra loro e/o uniti ad altri avente lo stesso CER seguendo apposite istruzioni da parte di personale qualificato. Non sono accettati rifiuti contenenti solventi 30. Non si accettano rifiuti che possano essere tra loro incompatibili 31. si applicano le seguenti tecniche quando rifiuti containerizzati sono gestite: a. all'atto del conferimento i rifiuti provenienti in cassoni aperti vengono chiusi da teloni impermeabili. Ciò si applica a tutti i container in moda da minimizzare gli impatti con la luce del sole, la temperatura e le precipitazioni atmosferiche. b. non sono presenti rifiuti pericolosi. 32) la frantumazione e triturazione vengono eseguite in apposita area dotata di impianto di captazione ed abbattimento delle emissioni. 33) Le operazioni di triturazione non riguardano fusti e contenitori che contengono sostanze infiammabili 34)Non applicabile 35) Nell'impianto non sono utilizzati serbatoi, vasche e contenitori aperti, e tutte le emissioni sono oggetto di adeguato trattamento
--	--

c. collegare la parte superiore dei decantatori (es. per il trattamento dell'olio in un impianto di trattamento chimico) alle unità di abbattimento	
36) utilizzare un sistema chiuso con aspirazione o in depressione, ad un impianto di abbattimento adeguato. Questa tecnica è particolarmente rilevante per i processi che comportano il trasferimento di liquidi volatili, anche durante il carico / scarico delle cisterne	36) Non applicabile
37) applicare un sistema di estrazione di dimensioni adeguate in grado di coprire i serbatoi di contenimento, aree di pretrattamento, serbatoi di stoccaggio, miscelazione / cisterne di reazione e le aree di filtropressatura, o di disporre di un sistema separato per il trattamento dei gas di sfiato dai serbatoi specifici (ad esempio, attivato filtri a carbone da serbatoi contenenti rifiuti contaminati da solventi)	37) i sistemi di aspirazione ed abbattimento installati coprono tutte le differenti aree di trattamento dell'azienda (ad eccezione di quelle dello stoccaggio dei rifiuti in container chiusi, all'aperto, su pavimentazione industriale)
38) far funzionare correttamente e dare manutenzione agli impianti di abbattimento, compreso la manipolazione ed il trattamento / smaltimento dei residui degli impianti scrubber	38) gli impianti vengono messi in funzione secondo le prescrizioni del costruttore, e seguendo diligentemente quanto prescritto dal libretto di uso e manutenzione
39)disporre di un sistema scrubber per abbattere le principali sostanze gassose inorganiche provenienti da operazioni che hanno un punto di scarico per le emissioni di processo. Installare un impianto di lavaggio secondario in caso di sistemi di pretrattamento se lo scarico è incompatibile, o troppo concentrato per il depuratore principale	39) Un impianto di aspirazione avente portata di circa 80.000 Nm ³ /h convoglia le emissioni ad un apposito impianto scrubber per l'abbattimento dei composti chimici organici ed inorganici, ivi compresi quelli odorigeni.
40)adottare procedure di rilevamento e riparazione di perdite in impianti se a) trattano un gran numero di tubazioni di collegamento e stoccaggio b) i composti possono fuoriuscire facilmente e creare un problema ambientale	40) Si adotta un apposito Piano di verifica e controllo su tutte le attrezzature e parti di impianto, ivi incluse le tubazioni, in special modo quelle che effettuano il trasporto di rifiuti potenzialmente pericolosi per l'ambiente
41)Ridurre le emissioni ai seguenti livelli: COV: 7-20 mg/Nm ³ Polveri: 5-20 mg/Nm ³ Si usi tecniche di prevenzione e impianti di abbattimento per raggiungere tale obiettivo	41) Le concentrazioni delle emissioni previste rientrano nei limiti delle BAT: Polveri 16 mg/Nm ³ (rif. Certificato E150318 del 25.03.15) COV 12,1 mg/Nm ³ (rif. Certificato E150319 del 25.03.15)
42)Ridurre l'uso e la contaminazione dell'acqua	42) Non applicabile perchè l'attività non contempla l'uso di tale risorsa
43)Adottare procedure per verificare che le specifiche dell'effluente siano adatte per il sistema di trattamento e lo scarico	43) Gli unici scarichi sono quelli derivanti dalle precipitazioni meteoriche e della condensa relativa alla fase di essiccazione, che vengono depurati e verificati analiticamente con adeguata periodicità
44)Evitare che gli effluvi bypassino il sistema di	44) Il piazzale è dotato di adeguata pendenza

trattamento dell'impianto	che convoglia gli effluenti in apposite caditoie confluenti all'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia
45) disporre e gestire un sistema di chiuso in cui l'acqua piovana che cade sulle aree di lavorazione viene raccolta, insieme a quelle di lavaggio delle cisterne, quelle legate a fuoriuscite occasionali, lavaggio di bidoni, ecc e convoglia ad un impianto di trattamento o raccolti in un sistema di intercettazione	45) Non applicabile, in quanto le lavorazioni avvengono tutte all'interno del capannone
46) Separare l'acqua potenzialmente più contaminate delle reti fognarie dalle acque meno contaminate	Non applicabile
47) avere una pavimentazione di cemento in tutta la zona di trattamento, connessa a sistemi di drenaggio interni, che portano a serbatoi di stoccaggio o intercettori, in grado di raccogliere l'acqua piovana e qualsiasi versamento.	Non applicabile
48) raccogliere l'acqua piovana in un bacino speciale per il suo controllo, il trattamento se contaminata ed ulteriore uso	Non applicabile
49) massimizzare il riutilizzo delle acque reflue trattate e uso dell'acqua piovana nell'installazione	Non applicabile
50) effettuare controlli quotidiani sul sistema di gestione degli effluenti e mantenere un registro di tutti i controlli effettuati, per avere un sistema di monitoraggio della scarichi e la qualità dei fanghi in luogo	L'azienda fa riferimento all'Allegato "Sorveglianza e Misurazione" nel quale la procedura descrive il sistema di sorveglianza e misurazione delle prestazioni ambientali, e relativo "Piano di Sorveglianza e Misurazione", ed in particolare si eseguirà con cadenza quotidiana una verifica visiva delle condizioni di funzionamento dell'impianto di raccolta e trattamento delle acque di scarico e la manutenzione programmata di tale impianto. Tali controlli sono riportati su apposito Registro predisposto in formato excel.
51) in primo luogo identificare le acque reflue che possono contenere sostanze pericolose es. alogenuri organici, cianuri, solfuri, composti aromatici, benzene o idrocarburi (disciolti, emulsionati o non disciolti), e metalli, come il mercurio, il cadmio, il piombo, il rame, nichel, cromo, arsenico e zinco. In secondo luogo, separare i flussi di acque reflue già identificati in loco e in terzo luogo, in particolare il trattamento delle acque reflue in loco o fuori sede	Non applicabile. Il processo effettuato è quello di ottenere combustibile da rifiuti. Nell'ambito del processo si rimuovono aliquote di metalli dal flusso di rifiuti eterogenei. Tale fase è eseguita a secco (con deferizzatore e correnti parassite), e non porta alla produzione di reflui.
52) Dopo l'applicazione della BAT 42, selezionare ed eseguire la tecnica di trattamento appropriato per ogni tipo di acque reflue	Non applicabile
53) attuare misure per aumentare l'affidabilità con cui la funzione di controllo e di abbattimento richiesto può essere effettuata (es. ottimizzando la precipitazione di metalli)	Non applicabile
54) individuare i principali costituenti chimici dell'effluente trattato (compreso il COD) e per poi fare una valutazione della sorte di queste sostanze chimiche nel ambiente	Non applicabile
55) scaricare solo l'acqua di scarto dalla stoccaggio dopo la	Non applicabile

conclusione di tutte le misure di trattamento e di una successiva ispezione finale	
56) raggiungere i seguenti valori di emissione di acqua prima dello scarico COD: 20-120 ppm BOD: 2-20 ppm Metalli pesanti (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn): 0,1-1 As: < 0,1 ppm Hg: 0,01-0,05 ppm Cd: < 0,1-0,2 ppm Cr VI: < 0,1-0,4 ppm	I risultati degli scarichi idrici delle acque meteoriche rispettano I limiti delle Bref (rif. Certificato H151204 del 21/12/15): COD: 115 BOD5: 15 Metalli pesanti: 0,05 Hg: 0,001 Cd: 0,01 Cr VI: 0,01
57) Avere un piano di gestione dei residui nell'ambito del sistema di gestione ambientale, includente: - tecniche di base (relative alla BAT 3) - tecniche di benchmark interno (BAT 1.k e BAT 22)	E' stato adottato un apposito Piano di gestione dei residui nell'ambito del sistema di gestione ambientale Iso 14001, anche nell'ambito del benchmarking interno
58) Massimizzare l'utilizzo di contenitori riutilizzabili (bidoni, containers, pallets, ecc)	Non vengono utilizzati bidoni e pallets. Si predilige l'utilizzo di cassoni scarrabili per i rifiuti stoccati all'esterno. I rifiuti collocati all'interno sono depositati in balle nelle aree predisposte.
59) Riutilizzare i bidoni quando si presentano in buone condizioni; in altri casi vanno inviati all'opportuno smaltimento	Non vengono utilizzati bidoni.
60) Mantenere un inventario del monitoraggio dei rifiuti usando registrazioni delle quantità di rifiuti ricevuti e registrazioni dei rifiuti prodotti	Sono presenti in azienda le copie dei formulari di tutti i rifiuti in ingresso ed in uscita, e appositi registri per il carico e lo scarico degli stessi.
61) riutilizzare i rifiuti da una attività / trattamento come materia prima per un altro	Non applicabile in quanto in azienda vengono recuperati solo rifiuti che provengono da piattaforme di raccolta differenziata ed attività commerciali, artigianali ed industriali
62) Fornire, e poi mantenere, le superfici delle aree operative, tra cui l'applicazione di misure per prevenire o eliminare rapidamente perdite e fuoriuscite, e assicurare che la manutenzione di sistemi di drenaggio e di altre strutture del sottosuolo è ben effettuata	In azienda le pavimentazioni sono di tipo industriale, ben tenute e manutenzionate, ed è presente materiale atto a eliminare rapidamente le eventuali perdite e fuoriuscite accidentali.
63) Utilizzare una pavimentazione impermeabile e un sistema di drenaggio interno	L'azienda dispone di una pavimentazione industriale realizzata in cemento armato su rete elettrosaldata e guaina epossidica atta ad impedire eventuali contaminazioni ambientali del suolo e sottosuolo.
64) Minimizzare l'entità del sito d'installazione e l'uso di serbatoi e tubazioni interrati	La struttura impiantistica è stata progettata facendo evitando al massimo l'uso di serbatoi e serbatoi interrati; le uniche linee interrate sono rappresentate dai cavi elettrici e pneumatici a servizio della funzionalità impiantistica.
65) Trattamenti biologici	Non applicabile

Ditta richiedente: PRT Srl - Polyurethan Recycling Technology	Sito di SARNO (SA)
--	---------------------------

66)	Trattamenti biologici	Non applicabile
67)	Trattamenti biologici	Non applicabile
68)	Trattamenti biologici	Non applicabile
69)	Trattamenti biologici	Non applicabile
70)	Trattamenti biologici	Non applicabile
71)	Trattamenti biologici	Non applicabile
72)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
73)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
74)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
75)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
76)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
77)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
78)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
79)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
80)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
81)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
82)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
83)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
84)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
85)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
86)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
87)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
88)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
89)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
90)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
91)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
92)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
93)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
94)	Trattamenti chimico-fisici	Non applicabile
95)	Re-raffinazione di olio	Non applicabile
96)	Re-raffinazione di olio	Non applicabile
97)	Re-raffinazione di olio	Non applicabile
98)	Re-raffinazione di olio	Non applicabile
99)	Re-raffinazione di olio	Non applicabile
100)	Re-raffinazione di olio	Non applicabile
101)	Re-raffinazione di olio	Non applicabile
102)	Re-raffinazione di olio	Non applicabile
103)	Re-raffinazione di olio	Non applicabile
104)	Re-raffinazione di olio	Non applicabile
105)	Trattamento di rifiuti a base di solventi	Non applicabile
106)	Trattamento di rifiuti a base di solventi	Non applicabile
107)	Rigenerazione di catalizzatori esauriti	Non applicabile
108)	Rigenerazione di catalizzatori esauriti	Non applicabile
109)	Rigenerazione di carboni attivi	Non applicabile
110)	Rigenerazione di carboni attivi	Non applicabile
111)	Rigenerazione di carboni attivi	Non applicabile
112)	Rigenerazione di carboni attivi	Non applicabile
113)	Rigenerazione di carboni attivi	Non applicabile
114)	Rigenerazione di carboni attivi	Non applicabile
115)	Rigenerazione di carboni attivi	Non applicabile

Ditta richiedente: PRT Srl - Polyurethan Recycling Technology	Sito di SARNO (SA)
--	---------------------------

116) Rigenerazione di carboni attivi	Non applicabile
117) Preparazione di rifiuti da usare come combustibili	Si ha cura di avere stretti rapporti con gli utilizzatori di CDR e CSS-combustibile al fine di tenere sotto controllo la produzione di combustibile sulla base delle esigenze del Cliente
118) Preparazione di rifiuti da usare come combustibili	L'azienda dispone di un certificato Iso 9001, Iso 15359 ed Iso 14001, ed è in grado di tenere sotto controllo la produzione del combustibile da rifiuti e le caratteristiche chimiche e merceologiche ad esso associate
119) Preparazione di rifiuti da usare come combustibili	A seconda del tipo di utilizzo, e comunque delle esigenze dell'utilizzatore, si ha la possibilità di produrre un combustibile con specifiche caratteristiche
120) Preparazione di rifiuti da usare come combustibili	Non applicabile in quanto non si usano rifiuti pericolosi
121) Preparazione di rifiuti da usare come combustibili	Non applicabile in quanto non si usano rifiuti pericolosi
122) Preparazione di rifiuti da usare come combustibili	La procedura vigente prevede di verificare lo scarico del materiale in ingresso al fine di selezionare visivamente ed eventualmente rimuovere ogni materiale che possa causare danni al funzionamento dell'impianto (es rottami metallici)
123) Preparazione di rifiuti da usare come combustibili	L'impianto dispone di separatori magnetici per metalli ferrosi e non ferrosi
124) Preparazione di rifiuti da usare come combustibili	L'impianto è altresì dotato di NIR per selezionare e rimuovere specifiche tipologie di polimeri
125) Preparazione di rifiuti da usare come combustibili	Il trituratore di cui risulta dotato l'impianto è in grado di ridurre convenientemente la pezzatura del materiale e renderlo adatto al suo utilizzo come combustibile
126) Preparazione di rifiuti da usare come combustibili	Non Applicabile
127) Preparazione di rifiuti da usare come combustibili	Non Applicabile
128) Preparazione di rifiuti da usare come combustibili	Non Applicabile
129) Preparazione di rifiuti da usare come combustibili	Non Applicabile
130) Preparazione di rifiuti da usare come combustibili	Non Applicabile