



CODICE	DESCRIZIONE	CER SUDDIVISI PER AREE DI STOCCAGGIO				
		<i>S1-P-NA</i> <i>S3-P-NA</i> <i>S5-P-NA</i> <i>S7-P-NA</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S2-NP-NA</i> <i>S6-NP-NA</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S4-P-A</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S8-P</i> <i>S10-P</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S9-NP</i> <i>S12-NP</i> <i>S28</i> <i>S29</i>
10 09 09 *	polveri dei gas di combustione contenenti sostanze pericolose				X	
10 09 10	polveri dei gas di combustione diverse da quelle di cui alla voce 10 09 09					X
10 09 11 *	altri particolati contenenti sostanze pericolose				X	
10 09 12	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 09 11					X
10 09 13 *	leganti per rifiuti contenenti sostanze pericolose	X			X	
10 09 14	leganti per rifiuti diversi da quelli di cui alla voce 10 09 13					X
10 09 15 *	scarti di prodotti rilevatori di crepe, contenenti sostanze pericolose	X			X	
10 09 16	scarti di prodotti rilevatori di crepe, diversi da quelli di cui alla voce 10 09 15		X			X
10 09 99	rifiuti non specificati altrimenti		X			X
10 10 03	scorie di fusione					X
10 10 05 *	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose				X	
10 10 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 05					X
10 10 07 *	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose				X	
10 10 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 07					X
10 10 09 *	polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose				X	
10 10 10	polveri dei gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 09					X
10 10 11 *	altri particolati contenenti sostanze pericolose				X	
10 10 12	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 10 11					X
10 10 13 *	leganti per rifiuti contenenti sostanze pericolose	X			X	
10 10 14	leganti per rifiuti diversi da quelli di cui alla voce 10 10 13					X
10 10 15 *	scarti di prodotti rilevatori di crepe, contenenti sostanze pericolose	X			X	
10 10 16	scarti di prodotti rilevatori di crepe, diversi da quelli di cui alla voce 10 10 15		X			X
10 10 99	rifiuti non specificati altrimenti		X			X
10 11 03	scarti di materiali in fibra a base di vetro					X
10 11 05	polveri e particolato					X
10 11 09 *	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, contenenti sostanze pericolose				X	



CODICE	DESCRIZIONE	CER SUDDIVISI PER AREE DI STOCCAGGIO				
		<i>S1-P-NA</i> <i>S3-P-NA</i> <i>S5-P-NA</i> <i>S7-P-NA</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S2-NP-NA</i> <i>S6-NP-NA</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S4-P-A</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S8-P</i> <i>S10-P</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S9-NP</i> <i>S12-NP</i> <i>S28</i> <i>S29</i>
10 11 10	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09					X
10 11 11 *	rifiuti di vetro in forma di particolato e polveri di vetro contenenti metalli pesanti (provenienti ad es. da tubi a raggi catodici)				X	
10 11 12	rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11					X
10 11 13 *	lucidature di vetro e fanghi di macinazione, contenenti sostanze pericolose	X			X	
10 11 14	lucidature di vetro e fanghi di macinazione, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 13		X			X
10 11 15 *	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose				X	
10 11 16	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 15		X			X
10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	X			X	
10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17		X			X
10 11 19 *	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose				X	
10 11 20	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 19					X
10 11 99	rifiuti non specificati altrimenti		X			X
10 12 01	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico					X
10 12 03	polveri e particolato					X
10 12 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi		X			X
10 12 06	stampi di scarto					X
10 12 08	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)					X
10 12 09 *	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose				X	
10 12 10	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 12 09					X
10 12 11*	rifiuti delle operazioni di smaltatura, contenenti metalli pesanti	X			X	
10 12 12	rifiuti delle operazioni di smaltatura diversi da quelli di cui alla voce 10 12 11		X			X
10 12 13	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		X			X
10 12 99	rifiuti non specificati altrimenti		X			X
10 13 01	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico					X
10 13 04	rifiuti di calcinazione e di idratazione della calce					X



CODICE	DESCRIZIONE	CER SUDDIVISI PER AREE DI STOCCAGGIO				
		<i>S1-P-NA</i> <i>S3-P-NA</i> <i>S5-P-NA</i> <i>S7-P-NA</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S2-NP-NA</i> <i>S6-NP-NA</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S4-P-A</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S8-P</i> <i>S10-P</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S9-NP</i> <i>S12-NP</i> <i>S28</i> <i>S29</i>
10 13 06	polveri e particolato (eccetto quelli delle voci 10 13 12 e 10 13 13)					X
10 13 07	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi		X			X
10 13 10	rifiuti della fabbricazione di amianto cemento, diversi da quelli di cui alla voce 10 13 09					X
10 13 11	rifiuti della produzione di materiali compositi a base di cemento, diversi da quelli di cui alle voci 10 13 09 e 10 13 10					X
10 13 12 *	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	X			X	
10 13 13	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 13 12					X
10 13 14	rifiuti e fanghi di cemento		X			X
10 13 99	rifiuti non specificati altrimenti		X			X
11 01 05*	acidi di decappaggio			X		
11 01 06*	acidi non specificati altrimenti			X		
11 01 07*	basi di decappaggio	X				
11 01 08*	fanghi di fosfatazione	X			X	
11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	X			X	
11 01 10	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09		X			X
11 01 11*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	X				
11 01 12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11		X			
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	X			X	
11 01 14	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13		X			X
11 01 15*	eluati e fanghi di sistemi a membrana e sistemi a scambio ionico, contenenti sostanze pericolose	X			X	
11 01 16 *	resine a scambio ionico saturate o esaurite				X	
11 01 98*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	X			X	
11 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		X			X
11 02 02 *	rifiuti della lavorazione idrometallurgica dello zinco (compresi jarosite, goethite)	X			X	
11 02 03	rifiuti della produzione di anodi per processi elettrolitici acquosi		X			X
11 02 05 *	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, contenenti sostanze pericolose	X			X	



CODICE	DESCRIZIONE	CER SUDDIVISI PER AREE DI STOCCAGGIO				
		<i>S1-P-NA</i> <i>S3-P-NA</i> <i>S5-P-NA</i> <i>S7-P-NA</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S2-NP-NA</i> <i>S6-NP-NA</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S4-P-A</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S8-P</i> <i>S10-P</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S9-NP</i> <i>S12-NP</i> <i>S28</i> <i>S29</i>
11 02 06	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05		X			X
11 02 07 *	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose				X	
11 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		X			X
11 05 01	zinco solido					X
11 05 02	ceneri di zinco					X
11 05 03 *	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi				X	
11 05 04 *	fondente esaurito	X			X	
11 05 99	rifiuti non specificati altrimenti		X			
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi					X
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi					X
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi					X
12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi					X
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici					X
12 01 06 *	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	X				
12 01 07 *	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	X				
12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	X				
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	X				
12 01 10 *	oli sintetici per macchinari	X				
12 01 12 *	cere e grassi esauriti	X			X	
12 01 13	rifiuti di saldatura					X
12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	X			X	
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14		X			X
12 01 16 *	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose				X	
12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16					X
12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	X			X	
12 01 19 *	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	X				



CODICE	DESCRIZIONE	CER SUDDIVISI PER AREE DI STOCCAGGIO				
		<i>S1-P-NA</i> <i>S3-P-NA</i> <i>S5-P-NA</i> <i>S7-P-NA</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S2-NP-NA</i> <i>S6-NP-NA</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S4-P-A</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S8-P</i> <i>S10-P</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S9-NP</i> <i>S12-NP</i> <i>S28</i> <i>S29</i>
12 01 20 *	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose				X	
12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20					X
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		X			X
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	X				
12 03 02*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	X			X	
13 01 01 *	oli per circuiti idraulici contenenti PCB	X				
13 01 04*	emulsioni clorurate	X				
13 01 05*	emulsioni non clorurate	X				
13 01 09 *	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	X				
13 01 10 *	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	X				
13 01 11 *	oli sintetici per circuiti idraulici	X				
13 01 12 *	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	X				
13 01 13 *	altri oli per circuiti idraulici	X				
13 02 04 *	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	X				
13 02 05 *	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	X				
13 02 06 *	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	X				
13 02 07 *	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	X				
13 02 08 *	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	X				
13 03 01 *	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	X				
13 03 06 *	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	X				
13 03 07 *	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	X				
13 03 08 *	oli sintetici isolanti e termoconduttori	X				
13 03 09 *	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	X				
13 03 10 *	altri oli isolanti e termoconduttori	X				
13 04 01 *	oli di sentina della navigazione interna	X				
13 04 02 *	oli di sentina delle fognature dei moli	X				



CODICE	DESCRIZIONE	CER SUDDIVISI PER AREE DI STOCCAGGIO				
		<i>S1-P-NA</i> <i>S3-P-NA</i> <i>S5-P-NA</i> <i>S7-P-NA</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S2-NP-NA</i> <i>S6-NP-NA</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S4-P-A</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S8-P</i> <i>S10-P</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S9-NP</i> <i>S12-NP</i> <i>S28</i> <i>S29</i>
13 04 03 *	altri oli di sentina della navigazione	X				
13 05 01 *	rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua				X	
13 05 02 *	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	X			X	
13 05 03 *	fanghi da collettori	X			X	
13 05 06 *	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	X				
13 05 07 *	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	X				
13 05 08 *	miscugli di rifiuti delle camere a sabbia e dei prodotti di separazione olio/acqua	X			X	
13 07 01 *	olio combustibile e carburante diesel	X				
13 07 02 *	petrolio	X				
13 07 03 *	altri carburanti (comprese le miscele)	X				
13 08 01 *	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione	X			X	
13 08 02 *	altre emulsioni	X				
13 08 99 *	rifiuti non specificati altrimenti	X				
14 06 02 *	altri solventi e miscele di solventi, alogenati	X				
14 06 03 *	altri solventi e miscele di solventi	X				
14 06 04 *	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	X			X	
14 06 05 *	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	X			X	
15 01 01	imballaggi in carta e cartone					X
15 01 02	imballaggi in plastica					X
15 01 03	imballaggi in legno					X
15 01 04	imballaggi metallici					X
15 01 05	imballaggi in materiali compositi					X
15 01 06	imballaggi in materiali misti					X
15 01 07	imballaggi in vetro					X
15 01 09	imballaggi in materia tessile					X
15 01 10 *	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze				X	



CODICE	DESCRIZIONE	CER SUDDIVISI PER AREE DI STOCCAGGIO				
		<i>S1-P-NA</i> <i>S3-P-NA</i> <i>S5-P-NA</i> <i>S7-P-NA</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S2-NP-NA</i> <i>S6-NP-NA</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S4-P-A</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S8-P</i> <i>S10-P</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S9-NP</i> <i>S12-NP</i> <i>S28</i> <i>S29</i>
15 02 02 *	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose				X	
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02					X
16 01 03	pneumatici fuori uso					X
16 01 07 *	filtri dell'olio				X	
16 01 08 *	componenti contenenti mercurio				X	
16 01 09 *	componenti contenenti PCB				X	
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11					X
16 01 13*	liquidi per freni	X				
16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	X				
16 01 15	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14		X			
16 01 16	serbatoi per gas liquido					X
16 01 17	metalli ferrosi					X
16 01 18	metalli non ferrosi					X
16 01 19	plastica					X
16 01 20	vetro					X
16 01 21 *	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14				X	
16 01 22	componenti non specificati altrimenti					X
16 02 09 *	trasformatori e condensatori contenenti PCB				X	
16 02 10 *	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09				X	
16 03 03 *	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	X			X	
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03		X			X
16 03 05 *	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	X			X	
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05		X			X
16 05 04*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose				X	



CODICE	DESCRIZIONE	CER SUDDIVISI PER AREE DI STOCCAGGIO				
		<i>S1-P-NA</i> <i>S3-P-NA</i> <i>S5-P-NA</i> <i>S7-P-NA</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S2-NP-NA</i> <i>S6-NP-NA</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S4-P-A</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S8-P</i> <i>S10-P</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S9-NP</i> <i>S12-NP</i> <i>S28</i> <i>S29</i>
16 05 05	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04					X
16 05 06*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	X			X	
16 05 07*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	X			X	
16 05 08*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	X			X	
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08		X			X
16 06 01 *	batterie al piombo				X	
16 06 03 *	batterie contenenti mercurio				X	
16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)					X
16 06 05	altre batterie ed accumulatori					X
16 06 06 *	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata	X		X		
16 07 08*	rifiuti contenenti olio	X			X	
16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	X			X	
16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)		X			X
16 08 02 *	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	X			X	
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti		X			X
16 08 04	catalizzatori esauriti da cracking catalitico fluido (tranne 16 08 07)		X			X
16 08 05 *	catalizzatori esauriti contenenti acido fosforico	X			X	
16 08 07 *	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	X			X	
16 09 01 *	permanganati, ad esempio permanganato di potassio	X			X	
16 09 02 *	cromati, ad esempio cromato di potassio, dicromato di potassio o di sodio	X			X	
16 09 03 *	perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno	X			X	
16 09 04 *	sostanze ossidanti non specificate altrimenti	X			X	
16 10 01*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	X		X		
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01		X			



CODICE	DESCRIZIONE	CER SUDDIVISI PER AREE DI STOCCAGGIO				
		<i>S1-P-NA</i> <i>S3-P-NA</i> <i>S5-P-NA</i> <i>S7-P-NA</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S2-NP-NA</i> <i>S6-NP-NA</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S4-P-A</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S8-P</i> <i>S10-P</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S9-NP</i> <i>S12-NP</i> <i>S28</i> <i>S29</i>
16 10 03*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	X		X		
16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03		X			
16 11 01 *	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, contenenti sostanze pericolose				X	
16 11 02	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01					X
16 11 03 *	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, contenenti sostanze pericolose				X	
16 11 04	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03					X
16 11 05 *	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose				X	
16 11 06	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05					X
17 02 01	legno					X
17 02 02	vetro					X
17 02 03	plastica					X
17 02 04 *	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati				X	
17 03 01 *	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	X			X	
17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01		X			X
17 04 10 *	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose				X	
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10					X
17 05 03 *	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose				X	
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03					X
17 05 05*	fanghi di dragaggio, contenente sostanze pericolose	X			X	
17 05 06	fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05		X			X
17 06 03 *	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose				X	
17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03					X



CODICE	DESCRIZIONE	CER SUDDIVISI PER AREE DI STOCCAGGIO				
		<i>S1-P-NA</i> <i>S3-P-NA</i> <i>S5-P-NA</i> <i>S7-P-NA</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S2-NP-NA</i> <i>S6-NP-NA</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S4-P-A</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S8-P</i> <i>S10-P</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S9-NP</i> <i>S12-NP</i> <i>S28</i> <i>S29</i>
17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01					X
17 09 03 *	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose				X	
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03					X
18 01 01	oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)					X
18 01 04	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)					X
18 01 06*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	X			X	
18 01 07	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06		X			X
18 01 10 *	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici				X	
18 02 01	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)					X
18 02 03	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni		X			X
18 02 05 *	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	X			X	
18 02 06	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05		X			X
19 01 05 *	residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	X			X	
19 01 06*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e di altri rifiuti liquidi acquosi	X				
19 01 07 *	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi				X	
19 01 10 *	carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi				X	
19 01 19	sabbie dei reattori a letto fluidizzato					X
19 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		X			
19 02 03	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi		X			X
19 02 04*	miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso	X			X	
19 02 05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose	X			X	
19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05		X			X
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione	X				
19 02 08 *	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose	X				



CODICE	DESCRIZIONE	CER SUDDIVISI PER AREE DI STOCCAGGIO				
		<i>S1-P-NA</i> <i>S3-P-NA</i> <i>S5-P-NA</i> <i>S7-P-NA</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S2-NP-NA</i> <i>S6-NP-NA</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S4-P-A</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S8-P</i> <i>S10-P</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S9-NP</i> <i>S12-NP</i> <i>S28</i> <i>S29</i>
19 02 09 *	rifiuti combustibili solidi, contenenti sostanze pericolose				X	
19 02 10	rifiuti combustibili, diversi da quelli di cui alle voci 19 02 08 e 19 02 09		X			X
19 02 11*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	X			X	
19 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		X			X
19 03 04 *	rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente stabilizzati	X			X	
19 03 05	rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 04		X			X
19 03 06 *	rifiuti contrassegnati come pericolosi, solidificati				X	
19 03 07	rifiuti solidificati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 06					X
19 04 01	rifiuti vetrificati					X
19 04 03 *	fase solida non vetrificata				X	
19 04 04	rifiuti liquidi acquosi prodotti dalla tempra di rifiuti vetrificati		X			
19 05 03	compost fuori specifica					X
19 05 99	rifiuti non specificati altrimenti		X			X
19 06 03	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani		X			
19 06 04	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani					X
19 06 05	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale		X			
19 06 06	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale					X
19 06 99	rifiuti non specificati altrimenti		X			X
19 07 02*	percolato di discarica, contenente sostanze pericolose	X				
19 07 03	percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 19 07 02		X			
19 08 01	vaglio					X
19 08 02	rifiuti dell'eliminazione della sabbia		X			X
19 08 05	fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane		X			X
19 08 06 *	resine a scambio ionico saturate o esaurite				X	
19 08 07*	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico	X			X	
19 08 08*	rifiuti prodotti da sistemi a membrana, contenenti sostanze pericolose	X			X	



CODICE	DESCRIZIONE	CER SUDDIVISI PER AREE DI STOCCAGGIO				
		<i>S1-P-NA</i> <i>S3-P-NA</i> <i>S5-P-NA</i> <i>S7-P-NA</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S2-NP-NA</i> <i>S6-NP-NA</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S4-P-A</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S8-P</i> <i>S10-P</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S9-NP</i> <i>S12-NP</i> <i>S28</i> <i>S29</i>
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili		X			
19 08 10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09	X				
19 08 11*	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose	X			X	
19 08 12	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 11		X			X
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	X			X	
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13		X			X
19 08 99	rifiuti non specificati altrimenti		X			
19 09 01	rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari					X
19 09 02	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua		X			X
19 09 03	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione		X			X
19 09 04	carbone attivo esaurito					X
19 09 05	resine a scambio ionico saturate o esaurite					X
19 09 06	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico		X			X
19 09 99	rifiuti non specificati altrimenti		X			
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio					X
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi					X
19 10 03 *	fluff - frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose				X	
19 10 04	fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03					X
19 10 05 *	altre frazioni, contenenti sostanze pericolose				X	
19 10 06	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05					X
19 11 01 *	filtri di argilla esauriti				X	
19 11 02 *	catrami acidi				X	
19 11 03*	rifiuti liquidi acquosi	X				
19 11 04 *	rifiuti prodotti dalla purificazione di carburanti tramite basi				X	



CODICE	DESCRIZIONE	CER SUDDIVISI PER AREE DI STOCCAGGIO				
		<i>S1-P-NA</i> <i>S3-P-NA</i> <i>S5-P-NA</i> <i>S7-P-NA</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S2-NP-NA</i> <i>S6-NP-NA</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S4-P-A</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S8-P</i> <i>S10-P</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S9-NP</i> <i>S12-NP</i> <i>S28</i> <i>S29</i>
19 11 05*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	X			X	
19 11 06	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05		X			X
19 11 07 *	rifiuti prodotti dalla purificazione dei fumi	X			X	
19 11 99	rifiuti non specificati altrimenti		X			X
19 12 01	carta e cartone					X
19 12 02	metalli ferrosi					X
19 12 03	metalli non ferrosi					X
19 12 04	plastica e gomma					X
19 12 05	vetro					X
19 12 06 *	legno contenente sostanze pericolose				X	
19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06					X
19 12 08	prodotti tessili					X
19 12 09	minerali (ad esempio sabbia, rocce)					X
19 13 01 *	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, contenenti sostanze pericolose				X	
19 13 02	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01					X
19 13 03*	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, contenenti sostanze pericolose	X			X	
19 13 04	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03		X			X
19 13 05*	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose	X			X	
19 13 06	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05		X			X
19 13 07*	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose	X				
19 13 08	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07		X			
20 01 01	carta e cartone					X
20 01 02	vetro					X
20 01 08	rifiuti biodegradabili di cucine e mense					X



CODICE	DESCRIZIONE	CER SUDDIVISI PER AREE DI STOCCAGGIO				
		<i>S1-P-NA</i> <i>S3-P-NA</i> <i>S5-P-NA</i> <i>S7-P-NA</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S2-NP-NA</i> <i>S6-NP-NA</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S4-P-A</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S8-P</i> <i>S10-P</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S9-NP</i> <i>S12-NP</i> <i>S28</i> <i>S29</i>
20 01 10	abbigliamento					X
20 01 11	prodotti tessili					X
20 01 13 *	solventi	X				
20 01 14*	acidi			X		
20 01 15*	sostanze alcaline	X				
20 01 17*	prodotti fotochimici	X			X	
20 01 19 *	pesticidi	X			X	
20 01 21 *	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	X			X	
20 01 23 *	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi				X	
20 01 25	oli e grassi commestibili		X			X
20 01 26 *	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	X			X	
20 01 27 *	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose	X			X	
20 01 28	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27		X			X
20 01 29 *	detergenti contenenti sostanze pericolose	X			X	
20 01 30	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29		X			X
20 01 33 *	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie				X	
20 01 34	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33					X
20 01 37 *	legno, contenente sostanze pericolose				X	
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37					X
20 01 39	plastica					X
20 01 40	metallo					X
20 01 41	rifiuti prodotti dalla pulizia di camini e ciminiera					X
20 01 99	altre frazioni non specificate altrimenti		X			X
20 02 01	rifiuti biodegradabili					X
20 02 02	terra e roccia					X



CODICE	DESCRIZIONE	CER SUDDIVISI PER AREE DI STOCCAGGIO				
		<i>S1-P-NA</i> <i>S3-P-NA</i> <i>S5-P-NA</i> <i>S7-P-NA</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S2-NP-NA</i> <i>S6-NP-NA</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S4-P-A</i> <i>S13</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S8-P</i> <i>S10-P</i> <i>S28</i> <i>S29</i>	<i>S9-NP</i> <i>S12-NP</i> <i>S28</i> <i>S29</i>
20 02 03	altri rifiuti non biodegradabili					X
20 03 03	residui della pulizia stradale		X			X
20 03 04	fanghi delle fosse settiche		X			
20 03 06	rifiuti della pulizia delle fognature		X			
20 03 07	rifiuti ingombranti					X



L'iter per arrivare alla stipula del contratto di smaltimento è il seguente:

Richiesta di smaltimento da parte del cliente all'ufficio commerciale

Il cliente, ravvisata la necessità di smaltire i rifiuti provenienti dal suo insediamento produttivo, prende contatto con l'ufficio commerciale.

Quest'ultimo richiede al cliente dati e/o informazioni per la valutazione di massima circa le possibilità tecnico – economiche di trattare il rifiuto nelle linee della piattaforma; le informazioni necessarie sono le seguenti:

- l'analisi di classificazione del rifiuto eseguita non più tardi di un anno;
- scheda descrittiva compilata riportante:
 - il nome e le generalità del produttore del rifiuto;
 - il luogo di produzione;
 - la natura degli inquinanti;
 - informazioni sul ciclo di provenienza del rifiuto;
 - i quantitativi approssimativi;
 - gli eventuali rischi particolari;
- eventuale campione rappresentativo del rifiuto.

Pre-valutazione dati, informazioni, scheda di omologa

In questa fase vengono pre-valutati i dati e le informazioni raccolte dal commerciale allo scopo di verificare la trattabilità del rifiuto nella piattaforma, individuare la linea di trattamento idonea e valutare in via preliminare il costo di trattamento.

In questa fase vengono anche individuati gli eventuali parametri critici per la linea di trattamento, che devono essere ulteriormente verificati in laboratorio per confermare la trattabilità del rifiuto. Ad esito positivo della pre-valutazione viene rilasciato il numero di omologa. In caso di rifiuto non trattabile l'ufficio commerciale informa il cliente ed archivia la documentazione di non trattabilità: la documentazione viene comunque conservata sia in forma cartacea che informatica.

Formalizzazione dell'offerta

Nel caso si rendano necessarie analisi più approfondite per valutare la trattabilità del rifiuto, in considerazione del costo delle analisi, viene sottoposta al cliente una pre-offerta di trattamento e smaltimento comprensiva del costo per eseguire l'analisi di omologa.

Il risultato dell'analisi di omologa consente di confermare la trattabilità del rifiuto affinché l'ufficio commerciale possa formulare l'offerta definitiva per il cliente.

Se l'offerta viene accettata si perviene alla stipula del contratto di smaltimento.

Pianificazione conferimenti

Una buona pianificazione dei conferimenti è la base fondamentale per ottimizzare l'utilizzo degli impianti. I criteri di programmazione dei conferimenti variano a seconda delle linee di trattamento ma in generale tengono conto dei seguenti fattori fondamentali:

- disponibilità stoccaggi: gli stoccaggi, oltre che essere definiti dai volumi di vasche e serbatoi, sono normalmente limitati da precisi vincoli autorizzativi. Il volume libero degli stoccaggi consente di definire la quantità ritirabile che può essere stoccata;
- disponibilità di trattamento negli impianti della piattaforma, considerando anche eventuali fermate per guasti e/o manutenzioni programmate;
- disponibilità degli impianti di trattamento e/o smaltimento finale (es. discariche e centri esterni di trattamento e smaltimento).



Ricezione rifiuti conferiti

La ricezione, la pesatura ed il controllo dei rifiuti conferiti sono di estrema importanza per la sicurezza ed il buon funzionamento della piattaforma impiantistica, in considerazione del fatto che dal controllo può venire accertato che i rifiuti conferiti sono di qualità e tipologia diversa da quelli riportati sul contratto di smaltimento.

Le operazioni di ricezione dei rifiuti sono articolate nelle seguenti fasi:

- ricezione amministrativa;
- ricezione operativa;
- elaborazione dati.

Ricezione amministrativa

Al conferimento del carico di rifiuti in piattaforma l'autotrasportatore deve presentarsi alla ricezione amministrativa dove vengono eseguiti i seguenti controlli e/o verifiche:

- Numero di scheda di omologa;
- esistenza di ordine scritto;
- conformità della consegna con il planning;
- controllo documentazione di accompagnamento;
- Controllo relativi alle procedure di sicurezza;
- controllo del peso lordo del carico dei rifiuti;
- modulo di accettazione per passare alla ricezione operativa.

Conformità della consegna con il conferimento programmato: per evitare il conferimento di rifiuti non programmati il primo controllo eseguito dalla ricezione amministrativa è quello di verificare se il carico conferito è compreso nell'elenco giornaliero del planning dei rifiuti.

Qualora il carico di rifiuti non fosse stato programmato, ma con scheda di omologa, spetterà al Responsabile della piattaforma decidere se accettarlo o meno in relazione alla disponibilità degli stoccaggi e degli impianti di trattamento.

In caso di carico non programmato e senza scheda di omologa il rifiuto viene reso al produttore informandolo su come procedere nel caso fosse interessato a stipulare un contratto di smaltimento.

In questo ultimo caso qualora ci fossero le capacità tecniche per ritirare il rifiuto, prima di procedere allo scarico verrebbe rilasciato la scheda di omologa seguendo le normali procedure di accettazione.

Controllo documentazione di accompagnamento: viene controllata la seguente documentazione:

- autorizzazione del trasportatore e numero di targa dell'automezzo per controllare la corrispondenza tra la targa riportata sull'autorizzazione al trasporto, quella dell'automezzo e quella riportata sul formulario di accompagnamento;
- formulario di accompagnamento;
- copia del certificato di analisi relativo all'omologa effettuata.

In caso di mancata o errata compilazione della documentazione di accompagnamento il responsabile della ricezione amministrativa accerta le cause dell'irregolarità e valuta, in accordo con il responsabile della piattaforma, le decisioni da prendere.

Possono verificarsi le seguenti situazioni:

- documento mancante: è necessario, mediante l'ausilio dell'ufficio commerciale, reperire il documento mancante (eventualmente anche in copia);



- documento incompleto o non rispondente: ove possibile si provvede a contattare il cliente per richiedere il documento completo;
- tipologia di rifiuti non compresa nell'autorizzazione al trasporto: il carico di rifiuti viene reso al produttore.

Controllo relativi alle procedure di sicurezza: sull'automezzo devono essere apposti in modo leggibile ed inamovibile il contrassegno "R", se il trasporto riguardi rifiuti pericolosi, e la ragione sociale della società del trasportatore. In caso di mancanza dell'uno o dell'altro il Responsabile della piattaforma non consente lo scarico del rifiuto fino alla risoluzione dell'irregolarità.

Deve essere inoltre espletato il controllo della conformità del carico con le procedure di sicurezza interne (personale e mezzo autorizzato all'accesso, possesso degli opportuni DPI in funzione del carico trasportato, ecc.).

Controllo del peso lordo: l'addetto alla ricezione effettua la pesatura dell'automezzo carico di rifiuti. Sul tagliando di pesata vengono annotati i termini identificativi del cliente che conferisce i rifiuti e del trasportatore. Il tagliando di pesata viene allegato al formulario di identificazione rifiuto.

Modulo di accettazione per la ricezione operativa: dopo l'espletamento, con esito positivo, dei controlli di cui ai punti precedenti, l'addetto alla ricezione amministrativa autorizza l'autotrasportatore a passare ai successivi controlli operativi mediante rilascio del "documento di scarico" compilato in ogni sua parte, siglata dall'addetto stesso a conferma della regolarità dei controlli effettuati.

Ricezione operativa: accettazione

I controlli e le operazioni che vengono eseguiti dalla ricezione operativa sono i seguenti:

- controllo modulo di accettazione;
- controllo dei rifiuti;
- invio rifiuti alle linee di stoccaggio e/o trattamento;
- prelievo campioni di rifiuti e controllo di conformità su parte dei carichi conferiti.

Controllo modulo di accettazione: questo controllo ha il compito di accertare che l'autotrasportatore abbia superato "positivamente" i controlli amministrativi sintetizzati dal modulo di accettazione consegnato al trasportatore.

Controllo del rifiuto: il controllo ha lo scopo di accettare la conformità fisica e la tipologia di conferimento del rifiuto con quanto riportato nel contratto di smaltimento. In particolare le confezioni devono essere conferite alla piattaforma rispettando le seguenti prescrizioni:

- devono essere integre e ben chiuse al fine di evitare perdite durante il trasporto, lo scarico ed il trattamento;
- devono essere poste su pallet ben legate;
- devono essere etichettate con la lettera "R" come da normativa;
- devono riportare la descrizione del rifiuto ed il codice CER.

Mentre, per i rifiuti liquidi, si procederà, oltre che analisi del colore, odore e dei solidi alla rilevazione di alcuni parametri per mezzo di strumenti portatili: pH ecc.,

In caso di difformità fisica e/o di difformità di confezionamento il Responsabile della piattaforma valuta la presa in carico o la resa al produttore in relazione alle possibilità di trattamento e/o smaltimento, al rispetto delle normative ambientali ed igienico – sanitarie, ed agli aspetti connessi alla sicurezza.

Possono presentarsi le seguenti situazioni:

- rifiuto conforme: il rifiuto viene inviato alla linea di stoccaggio/trattamento prevista dal contratto di smaltimento;



- **rifiuto non conforme:** è necessario valutare il tipo di non conformità, ovvero se si tratta di una maggiore concentrazione di un inquinante già identificato in sede di omologa, oppure di un inquinante (o più inquinanti) non previsto. In base a questo è possibile stabilire se il rifiuto è trattabile o meno sulla linea prevista dal contratto, trattabile su altre linee della piattaforma o soggetto a gravi difformità. In quest'ultimo caso viene reso al produttore come previsto dalla normativa vigente.

Invio rifiuti alle linee di stoccaggio/trattamento: dopo l'esito positivo dei controlli operativi il rifiuto viene inviato allo stoccaggio o direttamente al trattamento previsto, mediante la consegna del modulo di accettazione, compilato per la parte di competenza del responsabile impianto, come da omologa effettuata.

Prelievo campioni di rifiuti e controllo di conformità su parte dei carichi conferiti: a campione, a cura di un laboratorio esterno, su una parte dei carichi di rifiuti conferiti, liquidi o solidi, verrà prelevata una quantità rappresentativa. Le modalità di prelievo sono rigorose e definite da apposite procedure in relazione alla tipologia di rifiuto.

Sui suddetti campioni di rifiuti in ingresso viene eseguita l'analisi di conformità che consiste nella rilevazione analitica di alcuni parametri che consentono di identificare inequivocabilmente il rifiuto.

Elaborazione dati

Dopo lo scarico dei rifiuti, la ricezione si conclude con il completamento della documentazione, l'indicazione dell'ora di uscita dell'automezzo e del peso netto del rifiuto. I dati vengono inseriti nel sistema informatico per le successive procedure di certificazione e presa in carico, registri di carico e scarico, fatturazione, ecc.



Laboratorio chimico interno

Attività

Il laboratorio svolge essenzialmente le seguenti operazioni e/o controlli:

- riconoscere sostanze o elementi pericolosi presenti nel rifiuto;
- eseguire un'accurata analisi qualitativa e quantitativa del rifiuto con una sensibilità strumentale entro i limiti previsti dalla normativa vigente;
- determinare le modalità di un corretto trattamento e smaltimento dei rifiuti mediante prove di trattamento;
- eseguire analisi di conformità dei rifiuti conferiti alla piattaforma per verificare la rispondenza con le caratteristiche riportate sul contratto di smaltimento;
- monitorare l'andamento dei processi con controlli sistematici nelle fasi di trattamento e smaltimento;
- valutare la possibilità di applicare tecnologie migliorative dei processi;
- mettere a punto processi di trattamento per nuove tipologie di rifiuti.

Attrezzature del laboratorio

Per far fronte alle attività della piattaforma il laboratorio è dotato di una strumentazione appropriata che comprende apparecchiature e strumenti di normale utilizzo quali pH-metri, conduttimetri, bilance, muffole e stufe per la determinazione dei residui secchi, normale vetreria e coni Imhoff ed i seguenti strumenti:

- Apparecchiatura Jar-test : usato per effettuare il test di cessione;
- Gas cromatografo;
- Spettrofotometro al plasma ICP-OES.



- Spettrofotometro UV-VIS;
- Bilancia tecnica;
- Bilancia analitica;
- Centrifughe;
- Reattore per la dissoluzione di materiali solidi;
- Attrezzature per la conservazione dei campioni di reflui;
- Attrezzature per il campionamento delle varie tipologie di reflui;
- Piastra riscaldante e agitante. Utile per la preparazione dei campioni da analizzare.
- Pompa da vuoto: usata per effettuare filtrazioni e concentrazioni di soluzioni.
- Cappa attrezzata: notevole capacità aspirante, ottima illuminazione.
- Armadi di sicurezza antideflagranti; permettono la conservazione a norma di sicurezza di sostanze diverse.
- Essiccatore: utile per evitare che campioni essiccati in stufa possano assorbire umidità.

Inoltre ci si avvarrà anche di laboratori esterni qualificati.

Definizione delle attività del laboratorio

L'attività svolta presso il laboratorio B.Energy consiste nell'effettuazione di analisi chimiche di laboratorio finalizzate ai seguenti aspetti:

- 1) rilascio omologhe in accettazione;
- 2) controlli allo scarico dei parametri critici, ove richiesto, dei rifiuti conferiti in piattaforma;
- 3) definizione dei trattamenti dei rifiuti destinati alle diverse linee di lavorazione;
- 4) controllo del processo;
- 5) autocontrolli previsti dal Piano di Monitoraggio e Controllo allegato all'ALA.

Sistema di automazione della piattaforma impiantistica

Automazione della piattaforma impiantistica

L'intero impianto sarà adeguato con il massimo grado di automazione, in maniera tale che possa essere controllato e gestito in maniera automatica, riducendo al minimo le operazioni di comando di tipo "manuale".

Particolarmente importante in questo senso è l'installazione di PLC (logica di controllo programmabile) per il quadro elettrico generale e per i sotto quadri di sistemi complessi pre-assemblati. Il PLC permetterà, associato ad un giusto numero di strumenti di misura e apparecchi di regolazione, di far funzionare l'intero impianto in maniera automatica, in base ad una logica ben definita programmabile e modificabile in qualsiasi momento. Il PLC sarà posto in comunicazione con il sistema di supervisione mediante un sistema aperto su rete ethernet 100 Mbps.

La rete ethernet sarà collegata ad una rete locale (nell'edificio laboratorio) costituito da un'unità PC, di ultima generazione con sistema operativo Microsoft Windows 7 e software di supervisione con licenza SCADA, completo di monitor di visualizzazione di tipo a cristalli liquidi. Sul PC sarà installato il software di supervisione e comando impianto; il software di supervisione fornirà all'utente un'interfaccia semplice ed intuitiva per l'accesso al sistema di telecontrollo, permettendo di:

- Visualizzare, tramite schermate grafiche opportunamente costruite, lo stato dell'impianto (in funzione, fermo in anomalia) in modo immediato, raggruppando le utenze



secondo la zona di appartenenza o per gruppo funzionale (in sostituzione dei “sinottici” elettromeccanici).

- Monitorare in tempo reale lo stato dell'impianto, tramite opportune segnalazioni visive inserite nelle pagine grafiche raffiguranti le varie sezioni dell'impianto.
- Monitorare l'attività di manutenzione delle macchine.
- Visualizzare, analizzare stampare i trend storici, scegliendo eventualmente la data di inizio e fine del periodo da analizzare.
- Visualizzare ed analizzare in formato tabellare lo storico degli allarmi, potendo eseguire operazioni di filtro sulla gravità degli allarmi, scegliendo eventualmente di visualizzare gli allarmi non ancora rientrati o non ancora riconosciuti e presi in carico dal personale addetto.
- Comandare in tempo reale tramite semplici operazioni del mouse l'accensione o lo spegnimento di utenze.
- Impostare lo stato di funzionamento e la parametrizzazione delle logiche gestite in modo autonomo dal sistema di supervisione.

Oltre alla supervisione di tipo tradizionale (installata nell'edificio uffici), sarà installato un sistema di supervisione addizionale mediante “telecontrollo”. Il sistema consiste in un Software di telecontrollo del tipo “Web navigator” per la gestione del servizio di supervisione da remoto (con Log On di accesso), utilizzando la infrastruttura di rete internet. In questo modo è possibile collegarsi da un ufficio remoto e monitorare o gestire l'impianto di supervisione semplicemente connettendosi ad internet ed utilizzando il relativo software.

Sarà possibile esaminare i trend storici oppure osservare lo stato delle utenze o i parametri impostati stando comodamente nel proprio ufficio posto a diversi km di distanza dall'impianto.

Alla logica programmabile e alla supervisione grafica, sarà associata una serie di apparecchiature di misura e regolazione (misura di portata, misura di ossigeno disciolto, ecc).



A.6.2. Reagenti chimici utilizzati

Le materie prime necessarie al ciclo produttivo, oltre ai rifiuti da trattare, sono, sostanzialmente, date dai reagenti chimici necessari ai trattamenti (materie prime ausiliarie); in particolare, i prodotti necessari ai singoli processi per il trattamento dei rifiuti liquidi sono i seguenti:

- Carbone attivo (prodotto in polvere)
- Soda caustica (soluzione acquosa)
- Cloruro ferrico (soluzione acquosa)
- Acqua ossigenata (soluzione acquosa)
- Acido solforico (soluzione acquosa)
- Calce (prodotto in polvere)
- Polielettrolita (prodotto in polvere)
- Solfato ferroso (in polvere o in soluzione acquosa)
- Sodio metabisolfito (soluzione acquosa)

Mentre, i prodotti necessari ai singoli processi per il trattamento dei rifiuti solidi sono i seguenti:

- Calce (prodotto in polvere)
- Cemento (prodotto in polvere)
- Silicato di sodio (soluzione acquosa)
- Solfuro di sodio (soluzione acquosa)
- Bentonite (prodotto in polvere)
- Cloruro ferrico/oso (soluzione acquosa)
- Sodio metabisolfito (soluzione acquosa)

In riferimento ai trattamenti chimici possibili nell'impianto, è possibile l'utilizzo di altri prodotti in minime quantità non rilevanti.

Per quanto concerne il calcolo del consumo specifico di reagenti chimici, si fa riferimento alla potenzialità impiantistica dell'impianto di trattamento pari a circa:

Impianto di trattamento chimico-fisico:	40.014 m³/anno
Impianto di stabilizzazione/solidificazione:	8.842 m³/anno

(Le stime, per il trattamento chimico-fisico relative ad esercizi precedenti all'anno 2011, sono di seguito riferite ai reagenti maggiormente utilizzati. Per dati aggiornati, si faccia riferimento alla documentazione acquisita agli atti nell'Agosto 2015).



impianto di trattamento chimico-fisico: 40.014 m³/anno			
Reagente chimico dosato	Quantità giornaliera ton/d	Quantità annua ton/anno	Quantità specifica kg/m³ refluo
Carbone attivo (prodotto in polvere)	0,08	19,91	0,50
Soda caustica (soluzione acquosa)	0,02	5,17	0,13
Cloruro ferrico (soluzione acquosa)	1,10	276,15	6,90
Acqua ossigenata (soluzione acquosa)	0,05	11,27	0,28
Acido solforico (soluzione acquosa)	0,12	30,86	0,77
Calce (prodotto in polvere)	1,36	340,19	8,50
Polielettrolita (prodotto in polvere)	0,01	3,40	0,09

impianto di stabilizzazione/solidificazione: 8.842 m³/anno			
Reagente chimico dosato	Quantità giornaliera ton/d	Quantità annua ton/anno	Quantità specifica kg/m³ refluo
Calce (prodotto in polvere)	1,77	442	50
Cemento (prodotto in polvere)	3,54	884	100
Silicato di sodio (soluzione acquosa)	0,35	88	10
Solfuro di sodio (soluzione acquosa)	0,35	88	10
Bentonite (prodotto in polvere)	3,54	884	100
Cloruro ferrico/oso (soluzione acquosa)	0,35	88	10
Sodio metabisolfito (soluzione acquosa)	0,35	88	10



A.7. Produzione di energia

Anno di riferimento									
Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE ¹									
Impianto / fase di provenienza ²	Codice dispositivo e descrizione ³	Combustibile utilizzato ⁴		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
		Tipo	Quantità	Potenza termica di combustione (kW) ⁵	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale ⁶ (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
TOTALE									



Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni
Energia elettrica	456.610,00	⁷ Potenza installata 456,61 kW
Energia termica	0	⁸

Anno di riferimento	Stima
---------------------	-------

Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO⁹

Fase/attività significative gruppi di esse ¹⁰	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase ¹¹	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
Linee 1-2-3	Assorbimento motori elettrici		1,826 giorno	350 mc/giorno		5,22
		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☒ S		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☒ S
		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S
		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S
		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S
		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S



		M C S	M C S		M C S	M C S
		M C S	M C S		M C S	M C S
TOTALI ¹²			1,826 giorno			

**A.8. Approvvigionamento idrico**

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	600		2,4	
Pozzo		1.495		5,98
Corso d'acqua				
Acqua lacustre				
Sorgente				
Altro (riutilizzo,ecc.)		7.689		30,76

Per il calcolo del consumo specifico di acqua industriale (riutilizzo acque di scarico) e di acqua di pozzo bisogna far riferimento all'unità produttiva; nel caso specifico si fa riferimento al quantitativo totale di rifiuti in ingresso alla piattaforma impiantistica per la pari a 350 m³/giorno. I dati riportati si riferiscono a stime effettuate ante 2011, per dati e stime aggiornate si faccia riferimento alla documentazione acquisita in agosto 2015.

I consumi specifici stimati in tal modo sono i seguenti:

Impianto / linea produttiva	Rifiuti gestiti	Consumo idrico annuo	Consumo idrico specifico
	[m ³ /giorno]	[m ³ /giorno]	[m ³ / m ³]
Fase A.1: Impianto scrubber doppio stadio di trattamento aeriformi (riutilizzo)	350	3,54	0,010
Fase A.2: Impianto trattamento chimico-fisico-biologico (riutilizzo)	350	27,22	0,078
Fase A.3: Utilizzo di acqua industriali per usi vari (pozzo)	350	5,98	0,017

Per l'approvvigionamento dell'acqua potabile è stato stipulato un contratto con la società GORI (Gestione Ottimale Risorse Idriche).



QUADRO AMBIENTALE

A.9. EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO

La piattaforma polifunzionale sarà dotata di due impianti di trattamento aeriformi, scrubber multistadio e filtro a carboni attivi, allo scopo di:

- ridurre le emissioni fugitive e diffuse derivanti dall'impianto di stabilizzazione/solidificazione, abbattendone i carichi inquinanti;
- convogliare ed abbattere i carichi inquinanti degli sfiati dei serbatoi e vasche di stoccaggio liquidi;
- convogliare ed abbattere i carichi inquinanti delle emissioni prodotte dalle operazioni di scarico rifiuti liquidi;
- convogliare ed abbattere i carichi inquinanti degli sfiati delle vasche di trattamento chimico-fisico, delle vasche di trattamento biologico;
- aspirare ed abbattere eventuali polveri prodotte dalle movimentazioni dei materiali nelle aree di lavoro

A.9.1. Emissioni generate dalle linee produttive

Aree di scarico, trattamento chimico-fisico BATCH e condizionamento fanghi

Negli impianti di trattamento chimico-fisico BATCH dei rifiuti liquidi e nei bacini di condizionamento fanghi si possono generare emissioni in atmosfera, generalmente sotto forma di aerosol, il cui aumento può dipendere, in generale da rapidi cambiamenti del pH, da una repentina crescita della temperatura e da un'agitazione eccessivamente energica. Tali emissioni sono state tenute sotto attento monitoraggio e controllo, ed è stata appurata la loro non significatività rispetto ai limiti fissati dalla norma per le emissioni in atmosfera. Nella gestione dell'impianto saranno quindi evitate tutte quelle operazioni che potenzialmente possono generare emissioni in atmosfera e, pertanto, si può affermare senza dubbio che l'impianto non produrrà emissioni in atmosfera significative ai sensi del D.lgs. 152/06 e s.m.i.

Ciò nonostante, a garanzia di maggiore sicurezza e in ottemperanza a quanto previsto dalla normativa regionale sulle emissioni aerodisperse, nonché nel rispetto delle norme di sicurezza nei luoghi di lavoro D.Lgs. 81/08 e s.m.i, si è provveduto alla progettazione e susseguente realizzazione di impianti di convogliamento emissioni ed abbattimento delle stesse, così come specificato nel paragrafo precedente. Ai fini di abbattere ulteriormente il livello di rischio relativo ad eventuali emissioni diffuse, che devono essere contenute entro i valori limite di soglia consigliati dall'ACGIH (TLV - TWA), come da prescrizione impiantistica del D.D. AIA 339/2012, sono stati riprogettati alcuni elementi costruttivi, ovvero sono state realizzate coperture in acciaio inox fisse, rimovibili ed ispezionabili, per tutti i reattori e le vasche di scarico e stoccaggio facenti parte dell'impianto di trattamento chimico-fisico (sez.400). La variante progettuale, come descritto nei paragrafi precedenti, ha comportato l'adeguamento esecutivo delle aree di scarico e delle zone di lavoro degli operatori.

Gli inquinanti che si stima siano presenti nella corrente aeriforme aspirata sono formati principalmente da vapori inorganici maleodoranti e da molecole organiche complesse contenenti gruppi funzionali acidi, basici o doppi.

Trattamento di evaporazione

Il trattamento di evaporazione comporta l'assenza di emissioni in atmosfera significative ai sensi del D.lgs. 152/06 e s.m.i.



Trattamento biologico

Tutti i trattamenti biologici delle acque reflue comportano emissioni in aria rappresentate essenzialmente da composti odorigeni (prevalentemente di natura organica - COV e mercaptani), ed in minor misura da H₂S, e NH₃, CO₂ e CO. Nel caso specifico sono assenti emissioni in atmosfera significative ai sensi del D.lgs. 152/06 e s.m.i., mentre si possono registrare emissioni odorigene. E' fondamentale rilevare che le soglie di percettibilità delle sostanze odorigene prodotte sono ben inferiori alle concentrazioni alle quali le stesse potrebbero ingenerare rischi sanitari (TLV).

Le arie esauste provenienti dalla vasca di prealimentazione al biologico, dalla vasca di pretrattamento SBR e dalle vasche di sedimentazione primaria IMHOFF sono state dotate di copertura che permette l'estrazione ed il convogliamento all'impianto scrubber delle emissioni aerodisperse.

Le vasche di ossidazione biologica sono state dotate di un sistema a inoculo continuo di batteri specifici per l'abbassamento sostanziale delle emissioni odorigene.

Aree di scarico rifiuti liquidi

Nell'area di scarico dei rifiuti liquidi si possono generare, durante le sole operazioni di scarico, emissioni in atmosfera non significative ai sensi del D.lgs. 152/06 e s.m.i., ed emissioni odorigene. E' fondamentale rilevare che le soglie di percettibilità delle sostanze odorigene prodotte sono ben inferiori alle concentrazioni alle quali le stesse potrebbero ingenerare rischi sanitari (TLV).

Gli sfiati provenienti in particolare dalla vasca di scarico rifiuti liquidi e dai sistemi di grigliatura saranno estratti e convogliati alla sezione di trattamento arie descritta di seguito.

Gli inquinanti che si stima siano presenti nella corrente aeriforme aspirata sono formati principalmente da vapori inorganici maleodoranti e da molecole organiche complesse contenenti gruppi funzionali acidi, basici o doppi.

Serbatoi di stoccaggio rifiuti liquidi

Nei serbatoi di stoccaggio rifiuti liquidi si possono generare, durante le sole operazioni di carico, emissioni dagli sfiati non significative ai sensi del D.lgs. 152/06 e s.m.i., di caratteristiche odorigene. E' fondamentale rilevare che le soglie di percettibilità delle sostanze odorigene prodotte sono ben inferiori alle concentrazioni alle quali le stesse potrebbero ingenerare rischi sanitari (TLV).

A garanzia di maggior sicurezza, gli sfiati saranno estratti e le emissioni convogliate alla sezione di trattamento aerodispersi.

Trattamento di stabilizzazione-solidificazione

Negli impianti di stabilizzazione-solidificazione si possono generare emissioni in atmosfera, il cui aumento può dipendere, in generale, dalle condizioni di processo. Nella gestione dell'impianto saranno quindi evitate tutte quelle operazioni che potenzialmente possono generare emissioni in atmosfera e, pertanto, si può



affermare senza dubbio che l'impianto non produrrà emissioni in atmosfera significative ai sensi del D.lgs. 152/06 e s.m.i.

Ciononostante, a garanzia di maggior sicurezza, le sezioni costituenti l'impianto (scarico e reattore) saranno serviti da apposito collettore per il convogliamento delle emissioni aerosisperse allo scrubber.



A.9.2. Impianto di trattamento emissioni per le linee produttive – Fase E1

A.9.2.1. Descrizione dell'impianto di abbattimento

L'aria potenzialmente inquinata è aspirata da un ventilatore, che mantiene i punti di captazione sopraelencati in costante depressione, ed è inviata all'impianto di abbattimento aeriformi.

Il sistema di abbattimento in questione è composto, nel suo complesso, dalle seguenti apparecchiature:

- Condotto di tipo "Venturi" (pre-abbattimento) ;
- Scrubber per abbattimento con acido solforico (eliminazione sostanze basiche o azotate);
- Scrubber per abbattimento con soda (eliminazione sostanze acide);

A monte delle colonne di lavaggio, in aggiunta rispetto al progetto originario, è previsto un condotto di tipo "Venturi": lo scopo di tale apparecchiatura (le cui caratteristiche costruttive saranno chiarite di seguito) è quello di eliminare la presenza di eventuali sostanze polverulente trascinate con la corrente gassosa (anche in previsioni di eventuali futuri punti di captazione di diversa tipologia rispetto a quelli indicati), oltre che di realizzare un pre-abbattimento degli inquinanti, migliorando l'efficienza di tutto il sistema.

Condotto di tipo "Venturi"

Il rendimento di un sistema di abbattimento ad umido può essere notevolmente incrementato prevedendo, a monte degli scrubber tradizionali un particolare sistema di pre-abbattimento costituito da un appropriato numero di condotti di tipo "Venturi", dotati cioè di un restringimento di sezione (gola) in corrispondenza del quale è iniettata dell'acqua di lavaggio.

Le particolari condizioni fisiche e fluidodinamiche che si realizzano all'interno della gola di tali condotti sono tali da porre la corrente gassosa da trattare in intimo contatto con l'acqua di lavaggio al punto da consentire la rimozione di polveri fino ad un micron di diametro; in particolare l'aria, aumentando la propria velocità a causa del brusco restringimento di sezione, genera un minimo di pressione (in grado di nebulizzare l'acqua di lavaggio iniettata) e un notevole aumento della turbolenza (responsabile della miscelazione quasi perfetta tra aria da trattare e liquido di lavaggio).

Il condotto è montato in posizione verticale: l'aria da trattare è introdotta dall'alto ed esce dal basso per immergersi, attraverso una curva a 45°, nella colonna di abbattimento con acido solforico.

L'acqua di lavaggio, ricircolata mediante una pompa centrifuga autoadescante, è aspirata dal serbatoio di accumulo posto sul fondo della prima colonna (abbattimento con acido) ed è iniettata all'interno della gola attraverso un particolare ugello.



Scrubber primario - Colonna per il lavaggio acido

Il principio di funzionamento dello scrubber consiste nel convogliare l'aria inquinata in una camera all'interno della quale viene realizzato, grazie a degli opportuni corpi di riempimento, un intimo contatto tra l'aria da trattare e la soluzione di lavaggio, in modo tale da ottenere un trasferimento degli inquinanti dalla corrente gassosa alla soluzione liquida; quando una particella di inquinante viene "catturata" da una data massa di liquido ne diventa parte integrante e ne segue intimamente il percorso obbligato sino a venire raccolta in una apposita vasca posta alla base dello scrubber.

Perché tutto ciò avvenga è fondamentale che siano realizzati i presupposti a quanto detto, vale a dire una zona di contatto aria-liquido in cui si favorisca il più possibile l'incontro e l'unione tra la particella inquinante da catturare e la soluzione di lavaggio.

Le colonne di lavaggio presentano un'alta efficienza di abbattimento con elevata affidabilità in termini di mantenimento nel tempo dei valori limite imposti per le emissioni in atmosfera.

Lo scrubber per il lavaggio con acido solforico è una apparecchiatura verticale costituita, essenzialmente, dalle seguenti sezioni:

- Vasca di raccolta soluzione acida
- Griglia inferiore per la distribuzione uniforme del flusso gassoso
- Corpi di riempimento (zona di contatto tra soluzione acida e flusso gassoso da trattare)
- Ugelli spruzzatori di soluzione acida
- Separatore a gocce (per impedire che le gocce di liquido siano trascinate via dalla corrente gassosa)

Il volume e la particolare forma dei corpi di riempimento devono essere determinati in modo tale che essi impongano agli inquinanti di abbattere bruschi cambiamenti di direzione, in modo da intercettare meglio le particelle e nello stesso tempo offrire la massima superficie di contatto lasciando contemporaneamente il massimo spazio possibile all'attraversamento dell'aria, riducendo così al minimo le perdite di carico.

La colonna in esame è riempita con anelli in polipropilene troncoconici di tipo "ECO-RING" caratterizzati da una elevata superficie di scambio pari a $140 \text{ m}^2/\text{m}^3$.

La soluzione di lavaggio, ricircolata mediante una pompa centrifuga autoadescante, è aspirata dal serbatoio di accumulo posto sul fondo della colonna ed è spruzzata sui corpi di riempimento attraverso tre ugelli disposti a 120° .

Il fondo della colonna è di tipo conico (con un angolo di conicità molto basso) allo scopo di raccogliere i fanghi formati a causa di eventuali polveri presenti nella corrente gassosa; tali fanghi possono essere estratti mediante la stessa pompa centrifuga di lavaggio (la cui aspirazione è collegata al bocchello di aspirazione dell'acqua di lavaggio e al bocchello dello scarico di fondo) e spurgati attraverso uno stacco posto sulla linea di mandata.

I fanghi, in questo modo, possono essere estratti nel momento in cui si sono accumulati in modo sostanziale sul fondo della colonna.



Lo stacco posto sulla linea di mandata delle pompe di ricircolo, è utilizzato anche per spurgare, parzialmente o totalmente, la soluzione di lavaggio, inviata alla vasca di controllo pre alimentazione all'ossidazione biologica adiacente o ad altri trattamenti.

Nella parte superiore della colonna, inoltre, è posto un separatore a gocce in polipropilene del tipo "DROP-STOP" con lo scopo di evitare che la corrente gassosa trascini con se parte del liquido.

La soluzione acida contenuta nella vasca di accumulo inferiore è mantenuta a livelli ottimali di pH aggiungendo dell'acido solforico diluito attraverso una pompa dosatrice; quest'ultima è comandata da un pH-metro inserito nella vasca di accumulo.

Il reintegro dell'acqua di diluizione all'interno della vasca di raccolta avviene grazie ad una elettrovalvola comandata da una sonda di livello di tipo a vibrazione.

Per evitare inconvenienti dovuti ad eventuali malfunzionamenti della valvola automatica è previsto un "troppo pieno"; poiché gli scrubber sono posti a monte del ventilatore, il troppo pieno sarà realizzato immergendo, nel liquido, un tratto di tubazione ad "U" rovesciata in modo da evitare infiltrazioni di aria dall'esterno.

Scrubber secondario - Colonna per il lavaggio basico

Lo scrubber con lavaggio di tipo basico è stata dimensionata con gli stessi criteri utilizzati per il dimensionamento della colonna con lavaggio acido (vedi paragrafo precedente); in particolare sono state utilizzate le stesse dimensioni costruttive, un egual numero di ugelli spruzzatori (n. 3 disposti a 120° C), gli stessi corpi di riempimento (ECO-RING in PP) e lo stesso separatore di gocce (DROP-STOP in PP). Anche in questo caso, inoltre, la soluzione di lavaggio è ricircolata mediante una pompa centrifuga autoadescante ed è aspirata dal serbatoio di accumulo posto sul fondo della colonna.

Il fondo della colonna è di tipo conico (con un angolo di conicità molto basso) allo scopo di raccogliere i fanghi formati a causa di eventuali polveri presenti nella corrente gassosa; tali fanghi sono estratti mediante la stessa pompa centrifuga di lavaggio (la cui aspirazione è collegata al bocchello di aspirazione dell'acqua di lavaggio e al bocchello dello scarico di fondo) e spurgati attraverso uno stacco posto sulla linea di mandata.

I fanghi, in questo modo, possono essere estratti nel momento in cui si sono accumulati in modo sostanziale sul fondo della colonna; tale scelta progettuale garantisce che la linea di aspirazione della pompa di ricircolo sia mantenuta sempre pulita.

Il pH della soluzione basica è mantenuto a livelli ottimali aggiungendo della soda diluita attraverso una pompa dosatrice; quest'ultima è comandata da un pH-metro inserito nella vasca di accumulo.

Analogamente allo scrubber primario, il reintegro dell'acqua di diluizione all'interno della vasca di raccolta avviene grazie ad una elettrovalvola comandata da una sonda di livello di tipo a vibrazione; anche in tal caso, infine, per evitare inconvenienti dovuti ad eventuali malfunzionamenti della valvola automatica è previsto un "troppo pieno" (tratto di tubazione ad "U" rovesciata in modo da evitare infiltrazioni di aria dall'esterno).

**A.9.2.2. Dimensionamento dell'impianto di abbattimento**

L'impianto in progetto prevede la realizzazione di un impianto a doppio scrubber acido-base.

L'impianto di aspirazione è stato dimensionato sulla base dei seguenti dati:

Sezione impianto	Volume medio da aspirare (mc)	Presenza umana	Ricambi d'aria (n/h)	Aria insufflata (Nmc/h)	Portata teorica (Nmc/h)	Portata applicata (Nmc/h)
COLLETTORE M1:	600	SI	10	0	6.000	10.000
COLLETTORE M2:	500	SI	10	1.200	6.200	10.000
COLLETTORE M3:	500	SI	10	0	5.000	10.000
Totale (Nmc/h)						30.000

Si faccia riferimento allo Schema Grafico Captazioni acquisito agli atti, disegno 16.054.SA1.0004.



Dimensionamento delle linee di aspirazione

Il ventilatore utilizzato per aspirare l'aria dai punti di captazione sarà dotato di inverter (per permettere la regolazione della portata) e sarà posizionato a valle dello scrubber in modo da non essere interessato da eventuali trascinamenti di sostanze tipo polveri ed avere una durata maggiore.

Le tubazioni ed i collettori delle linee di aspirazione saranno realizzati in PVC e/o acciaio ed aventi sezione variabile adeguatamente alle zone di interesse, in modo da realizzare una velocità dell'aria nelle tubazioni pari a circa 18÷22 m/sec.

Tale scelta nasce dall'esigenza di impedire il ristagno delle condense (aggressive poiché inquinate da prodotti di vario tipo) all'interno delle tubazioni con rischio di perdite e sgocciolamenti nei punti in cui le tenute potrebbero, per qualche motivo, essere imperfette (l'esperienza insegna che per velocità delle correnti gassose al di sopra di 18÷22 m/sec si evita la formazione di condense interne nelle tubazioni).

A.9.2.3. Rendimento depurativo impianto di abbattimento emissioni

Al termine del processo, l'aria depurata defluirà in ambiente attraverso il camino Ø 700 mm realizzato in acciaio per l'emissione dell'aria depurata in atmosfera.

Il trattamento garantirà le seguenti performance di processo misurate all'uscita del camino:

a) efficienza di rimozione degli odori misurata in unità odorimetriche (U.O.):

Concentrazione odori in ingresso (UO/Nm ³)	Efficienza di rimozione odori (%)
> 50.000	> 95
20.000 – 50.000	90-95
1.000 – 20.000	80-90
< 1.000	75-85

b) efficienza di rimozione degli odori misurata come capacità di abbattimento di alcune sostanze chimiche.

La seguente tabella definisce le sostanze chimiche da prendere in considerazione, la loro concentrazione in ingresso e l'efficienza di rimozione garantita:



Sostanza chimica da rimuovere	Concentrazione in ingresso (mg/Nmc)	Efficienza di rimozione (%)	Concentrazione in uscita (mg/Nmc)
H ₂ S	10	90	1
NH ₃	125	90	12,5
Mercaptani	10	90	1

A.9.2.4. Sistemi di monitoraggio delle emissioni in atmosfera

Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera sarà condotto mediante campionamento delle arie in uscita dall'impianto di trattamento eseguito da laboratorio di analisi abilitato, conformemente al Piano di Monitoraggio e Controllo.

Il punto di emissione (camino) sarà chiaramente identificato mediante idonea segnalazione e sarà sempre garantito l'accesso al punto di prelievo in condizioni di sicurezza.

I risultati delle analisi eseguiti sulle emissioni riporteranno i seguenti dati:

- concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm³;
- portata dell'aeriforme espressa in Nm³/h; il dato di portata deve essere riferito alle condizioni di normalità (273,15 K e 101,323 kPa);
- temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
- ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.



A.9.3. Impianto di trattamento emissioni per le linee produttive – Fase E2

A.9.3.1. Descrizione dell'impianto di abbattimento

L'aria in uscita dai serbatoi di stoccaggio dei rifiuti oleosi, durante il carico di quest'ultimi, viene captata dalle tubazioni che finiscono al filtro a carboni attivo. La spinta necessaria a vincere le perdite di carico delle tubazioni e del filtro è data dalle medesime pompe adibite al carico dei serbatoi.

Filtro a carboni attivi

Nella sezione di stoccaggio dei rifiuti oleosi e delle emulsione è installato un filtro a carboni attivi che capta i carichi inquinanti degli sfiati dei serbatoi di stoccaggio.

Con questo processo si ottiene una “condensazione” dell'eventuale solvente dall'aria su una “certa” superficie solida (Forze di Van der Waals). La superficie solida più comunemente impiegata è costituita da una massa carboniosa ad altissima porosità, denominata “carboni attivi” la cui attività è direttamente proporzionale alla superficie della sua porosità, (si pensi che un grammo di Carbone Attivo può arrivare a 1.250 m² di superficie, ed oltre). Il solvente contenuto nell'aria da trattare viene quindi “condensato” per capillarità, e trattenuto, nel Carbone Attivo stesso. La capacità di adsorbimento è quindi proporzionale alla sua superficie, e fortemente influenzata da molti altri fattori, tra i quali: la concentrazione delle SOV da depurare, l'umidità, la temperatura, la velocità di passaggio, tempo di contatto ed alla granulometria del carbone stesso. Ad ogni tipo di solvente corrisponde una sua propria “isoterma” applicata ad ogni specifica qualità di Carbone Attivo, dalla cui curva di saturazione si può determinare lo specifico dimensionamento. Ad ogni temperatura corrisponde una sua propria curva di rendimento. L'adsorbimento è sempre una fase esotermica, di conseguenza l'incremento della concentrazione dei solventi comporta un aumento di temperatura ed una conseguente diminuzione del valore di adsorbimento. In generale è necessario non superare i 40°C di temperatura durante il lavoro e tenersi sempre sotto il 25% del L.E.L (Dati di concentrazione molti simili a quelli prescritti per i combustori). Nei filtri a carbone attivi di nostra produzione, il letto a carbone attivo è di forma torcidale, l'aria da trattare attraversa il letto dall'interno verso l'esterno. Questo accorgimento fa in modo che durante l'attraversamento del carbone attivo, man mano che l'aria si impoverisce di inquinante, diminuisca anche la velocità di attraversamento nel carbone, aumentando così la resa di abbattimento. Tale accorgimento ha lo scopo di ottimizzare al massimo l'utilizzo del letto di carbone attivo.



A.9.3.2. Rendimento depurativo impianto di abbattimento emissioni

Dal dimensionamento del filtro a carboni attivi si evince che la velocità di attraversamento del carbone attivo è molto bassa con conseguente aumento del tempo di contatto. Queste due caratteristiche permettono l'abbattimento degli inquinanti anche a bassissime concentrazioni.

Le seguenti caratteristiche e il basso carico degli inquinanti presenti nella corrente gassosa da depurare, rendono il punto di emissione E2 come un'emissione non sostanziale.

A.9.3.3. Sistemi di monitoraggio delle emissioni in atmosfera

Ove richiesto, il monitoraggio delle emissioni in atmosfera sarà condotto mediante campionamento delle arie in uscita dall'impianto di trattamento eseguito da laboratorio di analisi abilitato durante la fase di carico dei serbatoi.



A.9.4. Punti di emissione convogliate

A.9.4.1. Punto di emissione E1

Il punto di emissione **E1** corrispondente al camino dell'impianto di trattamento aeriformi, identificato **nell'elaborato n. 15.022.SA1.0021 "Allegato W - Planimetria punti di emissione"**.

Le caratteristiche tecniche del suddetto punto di emissione sono le seguenti:

- altezza geometrica del camino a servizio dell'emissione E1: 10 mt dal livello del suolo;
- superficie della sezione di sbocco: tubazione circolare con diametro 700 mm e quindi superficie di 0,39 m²;
- posizione della bocchetta di prelievo campioni: la bocchetta è posizionata lungo la tubazione che porta all'immissione in atmosfera, ed è raggiungibile con una scala in ferro dotata di protezione anti caduta e tettoia di copertura;
- temperatura di emissione: temperatura ambiente;
- portata: 30.000 Nm³/h;
- velocità aria allo sbocco dal camino diametro 700 mm: circa 21,37 m/s.

A.9.4.2. Punto di emissione E2

Il punto di emissione **E2** corrispondente al camino dell'impianto di filtrazione a carboni attivi, identificato **nell'elaborato n. 15.022.SA1.0021 "Allegato W - Planimetria punti di emissione"**.

Le caratteristiche tecniche del suddetto punto di emissione sono le seguenti:

- altezza geometrica del camino a servizio dell'emissione E2: 9,5 mt dal livello del suolo;
- superficie della sezione di sbocco: tubazione circolare con diametro 100 mm e quindi superficie di 0,0079 m²;
- temperatura di emissione: temperatura ambiente.

A.9.4.3. Quadro riassuntivo dell'emissione E1

Si riportano di seguito delle tabelle riassuntive sulle caratteristiche dell'emissioni:



Punto di emissione E1 – caratteristiche emissioni a valle del sistema di abbattimento

Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione (ore/giorno)	Durata emissione (ore/anno)	Sostanze inquinanti	Concentrazion e inquinante (mg/Nm ³)	Flusso di massa (kg/ora)	Flusso di massa (kg/anno)
30.000	8	2.000	H ₂ S	1	0,03	60,0
			NH ₃	12,5	0,375	750,0
			Polveri	7,5	0,225	450,0
			Mercaptani	1	0,03	60,0

A.9.4.4. Quadro riassuntivo dell'emissione E2

Il punto di emissione E2 è considerato non rilevante.



A.9.4.5. Fattori emissivi a monte e a valle del sistema di abbattimento emissioni

Per il calcolo dei fattori emissivi delle varie linee bisogna considerare le ripartizioni delle portate aspirate:

Condotte principali	Sigla/linea produttiva	Portata applicata (Nmc/h)	Portata ripartita per linea produttiva (Nmc/h)
COLLETTORE M1:	M1 Linea 2 Linea 3	10.000	Linea 2: 500 Linea 3: 9.500
COLLETTORE M2:	M2 Linea 2	10.000	Linea 2: 10.000
COLLETTORE M3:	M3 Linea 1 Linea 2	10.000	Linea 1: 2.000 Linea 2: 8.000

Dalla tabella in alto si evince che dalla linea 1 sono aspirate complessivamente 2.000 Nmc/h, dalla linea 2 sono aspirate complessivamente 18.500 Nmc/h, mentre, dalla linea 3 sono aspirate complessivamente 9.500 Nmc/h; percentualmente, quindi, la Linea 1 contribuisce alle emissioni per il 6,7 %, la Linea 2 per il 61,7 % e la linea 3 per 31,6 %..

**A.10. Emissioni idriche e sistemi di contenimento**

Gli scarichi idrici previsti, sono i seguenti:

- Scarico idrico I.1 (scarico impianto di trattamento rifiuti liquidi) - Le acque trattate in uscita dall'impianto con caratteristiche conformi ai requisiti imposti dalla tabella 3 allegato 5 D.lgs. 152/2006 parte terza.
- Scarico idrico I.2 – Scarico acque di prima pioggia trattate.
- Scarico idrico I.3 – scarico acque bianche (scarico acque di seconda pioggia)
- Scarico idrico I.4 – Scarico acque provenienti dai servizi.
- Scarico I.5 – Scarico acque bianche (scarichi pluviali dalle coperture)

Di seguito riportiamo i dati relativi allo scarico idrico I.1:

Punto di emissione I.1 - Inquinanti emessi (stima):

Inquinante	Flusso di massa (kg/anno)
pH	5,5-9,5
colore	non percettibile con diluizione 1:40
odore	non sarà causa di molestie
materiali grossolani	assenti
Solidi sospesi totali	9.765,0
BOD5 (come O2)	11.935,0
COD (come O2)	21.700,0
Alluminio	86,8
Arsenico	21,7
Bario	10,9
Boro	173,6
Cadmio	0,9
Cromo totale	173,6
Cromo VI	8,7
Ferro	173,6
Manganese	173,6
Mercurio	0,2
Nichel	173,6
Piombo	13,0



Inquinante	Flusso di massa (kg/anno)
Rame	17,4
Selenio	1,3
Stagno	434,0
Zinco	43,4
Cianuri totali come (CN)	43,4
Cloro attivo libero	13,0
Solfuri (come H ₂ S)	86,8
Solfiti (come SO ₃)	86,8
Solfati (come SO ₄)	43.400,0
Cloruri	52.080,0
Fluoruri	520,8
Fosforo totale (come P)	434,0
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	1302,0
Azoto nitroso (come N)	26,0
Azoto nitrico (come N)	1302,0
Grassi e olii animali/vegetali	1.736,0
Idrocarburi totali	434,0
Fenoli	43,4
Aldeidi	86,8
Solventi organici aromatici	17,4
Solventi organici azotati	8,7
Tensioattivi totali	173,6
Pesticidi fosforati	4,3
Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	2,2
Solventi clorurati	86,8



Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI										
N° Scarico finale ¹³	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ¹⁴	Modalità di scarico ¹⁵	Recettore ¹⁶	Volume medio annuo scaricato						Impianti/-fasi di trattamento ¹⁷
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione ¹⁸			
m ³ /g	m ³ /a									
I.1	Acque trattate in uscita dall'impianto chimico-fisico-biologico	Continuo 8 ore al giorno (non continuative) per 250 giorni l'anno	Fognatura pubblica	Stima, vedi allegato 12.044.05 U.0031 “Allegato Y8-schema di flusso”	217	54.250	☐ M	☐ C	☒ S	15.022.SA1.0033 “Allegato Y10-Relazione IPPC”
I.2	Scarico acque di prima pioggia trattate	Saltuario (evento meteorico)	Fognatura pubblica		N.A	N.A	☐ M	☐ C	☒ S	15.022.SA1.0033 “Allegato Y10-Relazione IPPC”
I.3	Scarico acque bianche (scarico acque di seconda pioggia)	Saltuario (evento meteorico)	Fognatura pubblica		N.A	N.A	☐ M	☐ C	☒ S	Nessun trattamento
I.4	Scarico acque provenienti dai servizi	Saltuario 2 ore al giorno per 240 giorni all'anno	Fognatura pubblica		2,5	600	☐ M	☐ C	☒ S	Fossa biologica



I.5	Scarico acque bianche (scarichi pluviali dalle coperture)	Saltuario (evento meteorico)	Fognatura pubblica		N.A	N.A	☐ M	☐ C	☒ S	Nessun trattamento
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE			Fognatura pubblica		219,5	54.850	☐ M	☐ C	☒ S	



Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC¹⁹	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Flusso di massa	Unità di misura
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	pH	5,5-9,5	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	colore	non percettibile con diluizione 1:40	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	odore	non sarà causa di molestie	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	materiali grossolani	assenti	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Solidi sospesi totali	9.765,0	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	BOD5 (come O2)	11.935,0	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	COD (come O2)	21.700,0	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Alluminio	86,8	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Arsenico	21,7	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Bario	10,9	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Boro	173,6	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Cadmio	0,9	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Cromo totale	173,6	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Cromo VI	8,7	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Ferro	173,6	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Manganese	173,6	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Mercurio	0,2	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Nichel	173,6	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Piombo	13,0	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Rame	17,4	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Selenio	1,3	kg/anno



Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Stagno	434,0	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Zinco	43,4	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Cianuri totali come (CN)	43,4	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Cloro attivo libero	13,0	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Solfuri (come H ₂ S)	86,8	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Solfiti (come SO ₃)	86,8	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Solfati (come SO ₄)	43.400,0	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Cloruri	52.080,0	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Fluoruri	520,8	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Fosforo totale (come P)	434,0	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Azoto ammoniacale (come NH ₄)	1302,0	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Azoto nitroso (come N)	26,0	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Azoto nitrico (come N)	1302,0	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Grassi e olii animali/vegetali	1.736,0	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Idrocarburi totali	434,0	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Fenoli	43,4	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Aldeidi	86,8	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Solventi organici aromatici	17,4	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Solventi organici azotati	8,7	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Tensioattivi totali	173,6	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Pesticidi fosforati	4,3	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	2,2	kg/anno
Linea 2: 5.1 e 5.2	I.1	Solventi clorurati	86,8	kg/anno



Presenza di sostanze pericolose²⁰

Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.

☒ **SI** ☐ **NO**

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra ²¹ .	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	Rifiuti liquidi	54.250	mc/anno
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	Consumo totale acqua industriale(trattamento chimico-fisico-biologico)	6.805	mc/anno



Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
I.2	Scarico acque di prima pioggia trattate	15.073	Fognatura pubblica	Non applicabile (il refluo è trattato in impianto dedicato)	Trattamento chimico-fisico-biologico
I.3	Scarico acque bianche (scarico acque di seconda pioggia)	15.073	Fognatura pubblica		Nessun trattamento
I.5	Scarico acque bianche (scarichi pluviali dalle coperture)	1.311	Fognatura pubblica		Nessun trattamento
DATI SCARICO FINALE					

Sezione H3: SISTEMI DI CONTROLLO			
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?	SI	☒	NO ☐
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.	Misuratore di portata elettromagnetico su scarico I.1		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI	☒	NO ☐



Se SI, indicarne le caratteristiche.	Campionatore automatico su scarico I.1 Flaconi: N°1 da 10 lt Visualizzazione: display 2 x 16, caratteri alfanumerici retroilluminato in continuo con led giallo/verde Tastiera: 4 Tasti funzione con sensazione tattile Relay di allarme: 1 con contatti in scambio, massima corrente commutabile è di 3 A, massima tensione commutabile 230Vac, massima potenza 220VA su carico resistivo Temperatura funzionamento parte elettronica: da 5°C a 55°C Alimentazione: 110 / 230Vac / 50Hz Assorbimento: max 50 VA Fusibile Alimentazione: formato 5 x 20 - da 1 A-T Peso: 35Kg Dimensioni: 80 x 60 x 25 mm
--------------------------------------	--



Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)

Nome			
Sponda ricevente lo scarico ²²		☐ destra	☐ sinistra
Stima della portata (m ³ /s)	Minima		
	Media		
	Massima		
Periodo con portata nulla ²³ (g/a)			

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)

Nome			
Sponda ricevente lo scarico		☐ destra	☐ sinistra
Portata di esercizio (m ³ /s)			
Concessionario			

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)

Nome	
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)	
Volume dell'invaso (m ³)	
Gestore	

SCARICO IN FOGNATURA

Gestore	G.O.R.I.
---------	-----------------

**A.11. Emissioni sonore e sistemi di contenimento**

Il Comune di San Vitaliano (Na), ha provveduto ad effettuare una zonizzazione acustica del Territorio. L'impianto della Ditta B. Energy S.p.A. ricade in classe V di cui alla tabella sottostante (classificazione del territorio comunale art.1) allegata al D.P.C.M 14.11.1997. Rientrano in questa classe le aree prevalentemente industriali.

D.P.C.M. 14.11.1997 – Allegato valori limite sorgenti sonore:	
Tabella A: classificazione del territorio comunale (art.1)	
Classe I	Aree particolarmente protette: rientrano in questa classe le aree nelle quali la quiete rappresenta un elemento di base per la loro utilizzazione: aree ospedaliere, scolastiche, aree destinate al riposo ed allo svago, aree residenziali rurali, aree di particolare interesse urbanistico, parchi pubblici, ecc.
Classe II	Aree destinate ad uso prevalentemente residenziale: rientrano in questa classe le aree urbane interessate prevalentemente da traffico veicolare locale, con bassa densità di popolazione, con limitata presenza di attività commerciali ed assenza di attività industriali ed artigianali.
Classe III	Aree di tipo misto: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da traffico veicolare locale o di attraversamento, con media densità di popolazione con presenza di attività commerciali, uffici, con limitata presenza di attività artigianali e con assenza di attività industriali: aree rurali interessate da attività che impiegano macchine operatrici.
Classe IV	Aree di intensa attività umana: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da intenso traffico veicolare, con alta densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali ed uffici, con presenza di attività artigianali: le aree in prossimità di strade di grande comunicazione e di linee ferroviarie: le aree portuali; le aree con limitata presenza di piccole industrie.
Classe V	Aree prevalentemente industriali: rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti



	industriali e con scarsità di abitazioni.
Classe VI	Aree esclusivamente industriali: rientrano in questa classe le aree esclusivamente interessate da attività industriali e prive di insediamenti abitativi.

Tali valori sono riportati nelle tabelle seguenti:

Valori limite di emissione:

Zona	Limite diurno (dBA)	Limite Notturno (dBA)
Classe I aree particolarmente protette	45	35
Classe II aree destinate ad uso prevalentemente residenziale	50	40
Classe III aree di tipo misto	55	45
Classe IV aree di intensa attività umana	60	50
Classe V aree prevalentemente industriali	65	55
Classe VI aree esclusivamente industriali	65	65

Valori limite di immissione:

Zona	Limite diurno (dBA)	Limite Notturno (dBA)
Classe I aree particolarmente protette	50	40
Classe II aree destinate ad uso prevalentemente residenziale	55	45
Classe III aree di tipo misto	60	50
Classe IV aree di intensa attività umana	65	55
Classe V aree prevalentemente industriali	70	60
Classe VI aree esclusivamente industriali	70	70

Emissioni sonore previste

Il ciclo produttivo è caratterizzato da un funzionamento di tipo discontinuo e pertanto non ricade nei casi previsti dal D.M. 11 dicembre 1996; le attività sono svolte esclusivamente durante il giorno e sono caratterizzate dalla contemporaneità di esercizio delle diverse sorgenti.



Al fine di verificare la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti fissati dalla normativa vigente, la Ditta B. Energy S.p.A. ha provveduto a svolgere un opportuno monitoraggio fonometrico:

Descrizione punto di misura	Modalità di funzionamento	Livello misurato	Indicazione in pianta punti di monitoraggio interni	Indicazione in pianta punti di misura emissioni sonore	Posizione
1 m mura perimetrali zona doccia d'emergenza	8 h/giorno	64,7 dB (A)	R1		Latitudine 40°55'53.40"N Longitudine 14°28'56.42"E
prossimità mura perimetrali Lato "Frigo macello Barone Vasca accumulo fanghi	8 h/giorno	61,0 dB (A)	R2		Latitudine 40°55'53.59"N Longitudine 14°28'56.82"E
1 m Vasca d'ossidazione n°1 lato vasche Imhoff	8 h/giorno	63,8 dB (A)	R3		Latitudine 40°55'53.72"N Longitudine 14°28'57.52"E
Prossimità mura perimetrali – lato Frigo Macello barone" Vasca d'ossidazione n°2	8 h/giorno	61,3 dB (A)	R4		Latitudine 40°55'53.74"N Longitudine 14°28'56.98"E
Angolo 1 m mura perimetrali lato Frigo macello Barone Sotto vasche di ossidazione	8 h/giorno	60,5 dB (A)	R5		Latitudine 40°55'53.93"N Longitudine 14°28'57.86"E
1 m mura perimetrali in corrispondenza dei depositi scarrabili	8 h/giorno	60,4 dB (A)		R6	Latitudine 40°55'54.52"N Longitudine 14°28'57.92"E
1 m mura perimetrali Lato GdS di fronte pesa	8 h/giorno	64,0 dB (A)	R7		Latitudine 40°55'56.46"N Longitudine 14°28'57.38"E
1 m mura perimetrali all' altezza casa custode	8 h/giorno	48,2 dB (A)		R8	Latitudine 40°55'59.41"N Longitudine 14°28'56.34"E
1 m esterno Ingresso davanti sbarre automatiche	8 h/giorno	48,3 dB (A)		R9	Latitudine 40°55'59.36"N Longitudine 14°28'54.40"E
1 m mura perimetrali Lato strada in corrispondenza della cabina elettrica	8 h/giorno	48,0 dB (A)		R10	Latitudine 40°55'59.36"N Longitudine 14°28'52.32"E
1 m mura perimetrali Lato Ambiente Srl Compressore Officina	8 h/giorno	64,7 dB (A)	R11		Latitudine 40°55'57.82"N Longitudine 14°28'52.23"E
1 m mura perimetrali Lato Ambiente Srl Stoccaggio materiali pericolosi	8 h/giorno	61,2 dB (A)	R12		Latitudine 40°55'56.70"N Longitudine 14°28'53.52"E
1 m mura perimetrali Lato Ambiente srl di fronte zona lavaggio automezzi	8 h/giorno	62,5 dB (A)	R13		Latitudine 40°55'55.53"N Longitudine 14°28'54.15"E
1 m mura perimetrali – angolo tra "Ambiente Srl" e "Frigo Macello barone" Di fronte capannone filtropressa	8 h/giorno	63,5 dB (A)	R14		Latitudine 40°55'53.43"N Longitudine 14°28'54.98"E



Alla luce dei monitoraggi eseguiti è possibile affermare che si ha il rispetto dei:

- valori limite di emissione, in quanto inferiori ai limiti previsti dalla tab. B del D.P.C.M. 14.11.1997, per la classe di destinazione d'uso del territorio (classe V, aree prevalentemente industriali);
- valori limiti assoluti di immissione, in quanto inferiori ai limiti previsti dalla tab. C del D.P.C.M. 14.11.1997 per la classe di destinazione d'uso del territorio:
 1. classe V, aree prevalentemente industriali;
 2. classe III, aree di tipo misto.

Le emissioni prodotte sono compatibili con i limiti stabiliti dalla normativa vigente.



A.12. Produzione di Rifiuti

A.12.1. Produzione e gestione rifiuti

L'impianto in esame si configura come un impianto di stoccaggio e trattamento rifiuti, per cui la gestione dei rifiuti costituisce l'oggetto delle attività produttive.

Nel paragrafo "materie prime utilizzate" sono stati trattati i rifiuti in entrata, i quali possono essere considerati, a tutti gli effetti, le materie prime dei cicli produttivi previsti, per cui di seguito saranno analizzati solo i rifiuti generati dalle attività produttive (oltre ai rifiuti gestiti dall'impianto e trattati nelle varie sezioni descritte in precedenza, infatti, bisogna considerare che le diverse attività produttive, nel trattare i rifiuti "generano" a loro volta dei rifiuti aggiuntivi).

SCHEDA «I»: RIFIUTI¹

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto (rif. anno 2015)

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Carbone attivato esaurito da manutenzione/sostituzione periodica letto a carbone biofiltro	0,00		Biofiltrazione su carboni attivi – Fase 2.16	06 13 02*	Pericoloso	Solido	D9-D14-D15-R13	HP14
Pitture e vernici scadute/di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	0,00		Attività di manutenzione della piattaforma	08 01 11*	Pericoloso	Solido/ Liquido	D9-D13-D14-D15-R13	HP3 HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP10 HP11 HP13 HP14
Residui di vernici o di sverniciatori	0,00		Attività di manutenzione della piattaforma	08 01 21*	Pericoloso	Solido/ Liquido	D9-D13-D14-D15-R13	HP3 HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP10 HP11 HP13 HP14
Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	0,00		Gestione uffici	08 03 17*	Pericoloso	Solido	D15-R13	HP4
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0,40		Gestione uffici	08 03 18	Non pericoloso	Solido	D15-R13	///
Adesivi e sigillanti scaduti/ di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	0,00		Attività di manutenzione della piattaforma	08 04 09*	Pericoloso	Solido/ Liquido	D9-D13-D14-D15-R13	HP3 HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP10 HP11 HP13 HP14
Soluzioni acquose di lavaggio	269,00		Lavaggio automezzi e scarti di lavaggio officina	12 03 01*	Pericoloso	Liquido	D9-D15	HP14

¹ - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato I al D.Lgs. 59/05, bisogna compilare le Sezioni I.2, I.3 e I.4. Per i produttori di rifiuti vanno compilate le Sezioni I.1 e I.2.

² - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

³ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

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

Ditta richiedente: B Energy S.p.A.	Sito di Via Quaranta Moggi – Zona Industriale - San Vitaliano (NA)
------------------------------------	--

Oli esausti da motori, ingranaggi e lubrificazione	1,60		Attività di manutenzione mezzi	13 02 08*	Pericoloso	Liquido	R9-R12-R13	HP4 HP14
Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	0,00		<u>Miscelazione reflui oleosi</u>	13 05 06*	Pericoloso	Liquido	R1-R9-R12-R13	HP4 HP14
Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	0,00		<u>Miscelazione reflui oleosi</u>	13 05 07*	Pericoloso	Liquido	D9-D10-D14-D15	HP4 HP5 HP7 HP14
Imballaggi in carta e cartone	0,00		Gestione della piattaforma / operazioni di disimballo	15 01 01	Non pericoloso	Solido	R3-R12-R13	///
Imballaggi in plastica	0,28		Gestione della piattaforma / operazioni di disimballo	15 01 02	Non pericoloso	Solido	R3-R12-R13	///
Imballaggi in legno	1,50		Gestione della piattaforma / operazioni di disimballo	15 01 03	Non pericoloso	Solido	R3-R12-R13	///
Imballaggi in materiali misti	24,84		Gestione della piattaforma / operazioni di disimballo	15 01 06	Non pericoloso	Solido	R3-R4-R12-R13	///
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0,64		Attività di manutenzione della piattaforma	15 01 10*	Pericoloso	Solido	D9-D13-D14-D15-R3-R4-R13	HP3 HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP10 HP11 HP13 HP14
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,64		Attività di manutenzione della piattaforma – scarto DPI usati	15 02 02*	Pericoloso	Solido	D9-D14-D15-R13	HP14
Materiale filtrante (quarzite) da manutenzione letto biofiltro	0,00		Biofiltrazione su carboni attivi – Fase 2.16	15 02 03	Non pericoloso	Solido	D9-D14-D15-R13	///
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	0,00		Attività di manutenzione della piattaforma (filtri non pericolosi) – scarto DPI scaduti	15 02 03	Non pericoloso	Solido	D9-D14-D15-R13	///
Filtri dell'olio	0,38		Attività di manutenzione mezzi	16 01 07*	Pericoloso	Solido	D9-D14-D15-R13	HP14
Apparecchiature fuori uso (RAEE) contenenti componenti pericolose	0,00		Apparecchiature fuori uso da gestione uffici (monitor etc.)	16 02 13*	Pericoloso	Solido	D9 - D15 - R13	HP5 HP14
Apparecchiature fuori uso (RAEE) non contenenti componenti pericolose	0,06		Apparecchiature fuori uso (da gestione uffici)	16 02 14	Non pericoloso	Solido	D9 - D15 - R13	///
Prodotti chimici, organici, di scarto	0,00		Prodotto chimico (materia prima) di scarto	16 03 06	Non pericoloso	Liquido	D9-D14-D15-R13	///

Ditta richiedente: B Energy S.p.A.	Sito di Via Quaranta Moggi – Zona Industriale - San Vitaliano (NA)
------------------------------------	--

Bombolette spray	0,02		Attività di manutenzione della piattaforma	16 05 04*	Pericoloso	Solido	D9-D14-D15-R13	HP3 HP4 HP14
Scarti e reagenti di laboratorio	40,06		Attività laboratorio chimico interno	16 05 06*	Pericoloso	Liquido	D9-D15	HP5 HP6 HP7 HP8 HP14
Batterie al piombo	0,42		Attività di manutenzione mezzi	16 06 01*	Pericoloso	Solido	D9-D15-R3-R4-R13	HP5 HP6 HP8 HP14
Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	0,00		Gestione uffici	16 06 04	Non pericoloso	Solido	D15-R13	///
Acque derivanti da trattamento da smaltire fuori sito	62,24		<u>Trattamento chimico-fisico Fase 2.0</u>	16 10 02	Non pericoloso	Liquido	D8-D9-D15	///
Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche	18,37		Attività straordinaria (lavori edili)	17 01 07	Non pericoloso	Solido	R13	///
Miscele bituminose contenenti catrame di carbone	0,00		Attività di manutenzione della piattaforma	17 03 01*	Pericoloso	Solido	D9-D14-D15-R13	HP14
Miscele bituminose non contenenti sostanze pericolose	0,00		Attività di manutenzione della piattaforma	17 03 02	Non pericoloso	Solido	D9-D14-D15-R13	///
Rottami in ferro e acciaio	6,32		Attività di manutenzione della piattaforma	17 04 05	Non pericoloso	Solido	R4-R13	///
Terra e rocce non contaminate	290,26		Terre e rocce da scavo - Attività straordinaria (lavori edili)	17 05 04	Non pericoloso	Solido	D9-D15-R13	///
Rifiuti misti da demolizione contenenti sost. pericolose	0,20		Rifiuti da demolizione contenenti/contaminati da sost. pericolose - Attività straordinaria (lavori edili)	17 09 03*	Pericoloso	Solido	D9-D15	HP4-HP5-HP14
Rifiuti misti da demolizione	156,11		Rifiuti da demolizione (calcinacci, altro)	17 09 04	Non pericoloso	Solido	D1-D9-D15-R5-R13	///
Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	327,04		<u>Trattamento chimico-fisico emulsioni oleose – Fase 2.0</u>	19 02 07*	Pericoloso	Liquido	D9-D10-D15-R12-R13	HP4-HP5-HP7-HP14
Refluo oleoso contenente idrocarburi leggeri, alcoli, tracce di combustibili	0,00		Trattamento chimico-fisico reflui contenenti idrocarburi, alcoli, tracce di combustibili – Fase 2.0	19 02 07*	Pericoloso	Liquido	D9-D10-D15-R1-R12-R13	HP3-HP7-HP14

Ditta richiedente: B Energy S.p.A.	Sito di Via Quaranta Moggi – Zona Industriale - San Vitaliano (NA)
------------------------------------	--

Concentrato evaporatore (Altri rifiuti da trattamento contenenti sostanze pericolose)	0,00		Concentrato evaporatore	19 02 11 *	Pericoloso	Solido/ Liquido	D9-D13-D14-D15	HP14
Vaglio contaminato da sostanze pericolose (Altri rifiuti da trattamento contenenti sostanze pericolose)	3,36		Vagliatura reflui pericolosi	19 02 11 *	Pericoloso	Solido	D9-D13-D14-D15	HP14
Rifiuti parzialmente stabilizzati cont. sostanze pericolose	0,00		Trattamento di stabilizzazione-solidificazione - Fasi 3.1, 3.2	19 03 04 *	Pericoloso	Solido/ Fangoso palabile	D1-D15-R5-R13	HP14
Rifiuti stabilizzati	0,00		Trattamento di stabilizzazione-solidificazione - Fasi 3.1, 3.2	19 03 05	Non pericoloso	Solido/ Fangoso palabile	D1-D15-R5-R13	///
Rifiuti solidificati cont. sostanze pericolose	0,00		Trattamento di stabilizzazione-solidificazione - Fasi 3.1, 3.2	19 03 06 *	Pericoloso	Solido/ Fangoso palabile	D1-D15-R5-R13	HP14
Rifiuti solidificati	0,00		Trattamento di stabilizzazione-solidificazione - Fasi 3.1, 3.2	19 03 07	Non pericoloso	Solido/ Fangoso palabile	D1-D15-R5-R13	///
Vaglio da grigliatura reflui	151,84		Grigliatura - Fasi 1.4, 1.5	19 08 01	Non pericoloso	Solido	D1-D9-D13-D14-D15-R13	///
Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	664,54		Desabbiatura - Fasi 1.7, 1.8	19 08 02	Non pericoloso	Solido	D1-D9-D13-D14-D15-R12-R13	///
Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	0,00		Disidratazione fanghi su filtropressa - Fasi 2.8, 2.9	19 08 13*	Pericoloso	Fangoso palabile	D1-D9-D13-D14-D15-R12-R13	HP14
Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	1619,68		Disidratazione fanghi su filtropressa - Fasi 2.8, 2.9	19 08 14	Non pericoloso	Fangoso palabile	D1-D9-D13-D14-D15-R5-R12-R13	///
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	1,48		Gestione uffici	20 01 21*	Pericoloso	Solido	D15-R13	HP5-HP6-HP14
Rifiuti ingombranti	0,00		Gestione uffici	20 03 07	Non pericoloso	Solido	R13	///

Nota: Le caratteristiche di pericolo indicate per i rifiuti pericolosi si riferiscono all'ultima caratterizzazione effettuata e/o sono ipotizzate sulla base del ciclo produttivo degli stessi, e sono dunque soggette a variazioni. Nella colonna "Quantità" sono riportati i dati relativi alla produzione 2015. Alcuni codici si riferiscono a rifiuti di linee non ancora in esercizio.

Ditta richiedente: B Energy S.p.A.	Sito di Via Quaranta Moggi – Zona Industriale - San Vitaliano (NA)
------------------------------------	--

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti										
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Pericolosi		Non pericolosi							
	t/anno	m³/anno	t/anno	m³/anno						
Carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)	0,00				In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S8-P, S10-P, S28, S29	S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	06 13 02*
Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	0,00				In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S13, S8-P, S10-P, S28, S29	S13(12), S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	08 01 11*
Residui di vernici o di sverniciatori	0,00				In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S13, S8-P, S10-P, S28, S29	S13(12), S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	08 01 21*
Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	0,00				In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S8-P, S10-P, S28, S29	S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	08 03 17*
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17			0,40		In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S9-NP, S12-NP, S28, S29	S9-NP(200), S12-NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	08 03 18
Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	0,00				In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S13, S8-P, S10-P, S28, S29	S13(12), S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	08 04 09*

⁵ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Ditta richiedente: B Energy S.p.A.	Sito di Via Quaranta Moggi – Zona Industriale - San Vitaliano (NA)
------------------------------------	--

Soluzioni acquose di lavaggio	269,00				Vasca/ Serbatoio o cisternette in area coperta attrezzata	S1-P-NA, S3-P-NA, S5-P-NA, S7-P-NA, S13, S28, S29	S1-P-NA(16), S3-P- NA(54), S5-P-NA(90), S7-P-NA(94), S13(12), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	12 03 01*
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	1,60				Cisternette e fusti in area coperta pavimentata o serbatoio oli	S7-P-NA, S13, S28, S29	S7-P-NA(94), S13(12), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	13 02 08*
Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	0,00				Serbatoio - Cisternette in area coperta pavimentata	S7-P-NA, S13, S28, S29	S7-P-NA(94), S13(12), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	13 05 06*
Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	0,00				Serbatoio - Cisternette in area coperta pavimentata	S1-P-NA, S3-P-NA, S5-P-NA, S7-P-NA, S13, S28, S29	S1-P-NA(16), S3-P- NA(54), S5-P-NA(90), S7-P-NA(94), S13(12), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	13 05 07*
Imballaggi in carta e cartone			0,00		In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S9-NP, S12-NP, S28, S29	S9-NP(200), S12- NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	15 01 01
Imballaggi in plastica			0,28		In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S9-NP, S12-NP, S28, S29	S9-NP(200), S12- NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	15 01 02
Imballaggi in legno			1,50		In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S9-NP, S12-NP, S28, S29	S9-NP(200), S12- NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	15 01 03
Imballaggi in materiali misti			24,84		In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S9-NP, S12-NP, S28, S29	S9-NP(200), S12- NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	15 01 06
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0,64				In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S8-P, S10-P, S28, S29	S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	15 01 10*

Ditta richiedente: B Energy S.p.A.	Sito di Via Quaranta Moggi – Zona Industriale - San Vitaliano (NA)
------------------------------------	--

Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,64				In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S8-P, S10-P, S28, S29	S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	15 02 02*
Materiale filtrante (quarzite) da manutenzione letto biofiltro			0,00		In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S9-NP, S12-NP, S28, S29	S9-NP(200), S12-NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	15 02 03
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02			0,00		In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S9-NP, S12-NP, S28, S29	S9-NP (200), S12-NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	15 02 03
Filtri dell'olio	0,38				In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S8-P, S10-P, S28, S29	S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	16 01 07*
Apparecchiature fuori uso (RAEE) contenenti componenti pericolose	0,00				In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S8-P, S10-P, S28, S29	S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	16 02 13*
Apparecchiature fuori uso (RAEE), non contenenti componenti pericolose			0,060		In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S9-NP, S12-NP, S28, S29	S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	16 02 14

Ditta richiedente: B Energy S.p.A.	Sito di Via Quaranta Moggi – Zona Industriale - San Vitaliano (NA)
------------------------------------	--

Prodotti chimici, organici, di scarto			0,00		Vasca, serbatoi/ Cisternette in area coperta pavimentata	S2-NP-NA, S6-NP-NA, S28, S29, S9-NP, S12-NP	S2-NP-NA(16), S6-NP-NA(150), S28(500), S29(225), S9-NP(200), S12-NP(30)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	16 03 06
Bombolette spray	0,02				In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S8-P, S10-P, S28, S29	S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	16 05 04*
Scarti e reagenti di laboratorio	40,06				Serbatoio a doppia camicia, in imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S27; S1-P-NA, S13, S28, S29, S8-P, S10-P	S27(1), S1-P-NA(16), S13(12), S28(500), S29(225), S8-P(225), S10-P(24)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	16 05 06*
Batterie al piombo	0,42				In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S8-P, S10-P, S28, S29	S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	16 06 01*
Batterie alcaline (tranne 16 06 03)			0,00		In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S9-NP, S12-NP, S28, S29	S9-NP (200), S12-NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	16 06 04
Acque derivanti da trattamento da smaltire fuori sito			62,24		Vasca, serbatoi - Cisternette in area coperta pavimentata	S2-NP-NA, S6-NP-NA, S28, S29	S2-NP-NA(16), S6-NP-NA(150), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	16 10 02
Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche			18,37		In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S9-NP, S12-NP, S28, S29	S9-NP (200), S12-NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	17 01 07
Miscele bituminose contenenti catrame di carbone	0,00				In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S8-P, S10-P, S28, S29	S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	17 03 01*

Ditta richiedente: B Energy S.p.A.	Sito di Via Quaranta Moggi – Zona Industriale - San Vitaliano (NA)
------------------------------------	--

Miscele bituminose non contenenti sostanze pericolose			0,00		In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S9-NP, S12-NP, S28, S29	S9-NP (200), S12-NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	17 03 02
Rottami in ferro e acciaio			6,32		In cassoni/imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S2-NP-NA, S6-NP-NA, S9-NP, S12-NP, S28, S29	S2-NP-NA(16), S6-NP-NA(150), S9-NP(200), S12-NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	17 04 05
Terra e rocce non contaminate			290,26		In area coperta pavimentata ed attrezzata	S9-NP, S12-NP, S28, S29	S9-NP (200), S12-NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	17 05 04
Rifiuti misti da demolizione contenenti sostanze pericolose	0,20				In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S8-P, S10-P, S28, S29	S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	17 09 03*
Rifiuti misti da demolizione			156,11		In area coperta pavimentata ed attrezzata	S9-NP, S12-NP, S28, S29	S9-NP (200), S12-NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	17 09 04
Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	327,04				Serbatoi - Cisternette in area coperta pavimentata	S1-P-NA, S7-P-NA, S13, S28, S29	S1-P-NA(16), S7-P-NA(94), S13(12), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	19 02 07*
Refluo oleoso contenente idrocarburi leggeri, alcoli, tracce di combustibili	0,00				Serbatoi - Cisternette in area coperta pavimentata	S1-P-NA, S3-P-NA, S5-P-NA, S7-P-NA, S13, S28, S29	S1-P-NA(16), S3-P-NA(54), S5-P-NA(90), S7-P-NA(94), S13(12), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	19 02 07*

Ditta richiedente: B Energy S.p.A.	Sito di Via Quaranta Moggi – Zona Industriale - San Vitaliano (NA)
------------------------------------	--

Concentrato evaporatore (Altri rifiuti da trattamento contenenti sostanze pericolose)	0,00				In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S1-P-NA, S3-P-NA, S5-P-NA, S8-P, S10-P, S13, S28, S29	S1-P-NA(16), S3-P-NA(54), S5-P-NA(90), S8-P(225), S10-P(24), S13(12), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	19 02 11*
Vaglio contaminato da sostanze pericolose (Altri rifiuti da trattamento contenenti sostanze pericolose)	3,36				In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S7-P-NA, S8-P, S10-P, S13, S28, S29	S7-P-NA(1), S8-P(225), S10-P(24), S13(12), S28(500), S29(225),	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	19 02 11*
Rifiuti parzialmente stabilizzati contenenti sostanze pericolose	0,00				In cassoni posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S26, S8-P, S10-P, S28, S29	S26(25), S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	19 03 04 *
Rifiuti stabilizzati			0,00		In cassoni posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S26, S9-NP, S12-NP, S28, S29	S26(25), S9-NP (200), S12-NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	19 03 05
Rifiuti solidificati contenenti sostanze pericolose	0,00				In cassoni posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S26, S8-P, S10-P, S28, S29	S26(25), S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	19 03 06 *
Rifiuti solidificati			0,00		In cassoni posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S26, S9-NP, S12-NP, S28, S29	S26(25), S9-NP (200), S12-NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	19 03 07

Ditta richiedente: B Energy S.p.A.	Sito di Via Quaranta Moggi – Zona Industriale - San Vitaliano (NA)
------------------------------------	--

Vaglio da grigliatura reflui			151,84		In cassoni posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S17, S9-NP, S12-NP, S28, S29	S17(1), S9-NP (200), S12-NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	19 08 01
Rifiuti dell'eliminazione della sabbia			664,54		In cassoni posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S18, S9-NP, S12-NP, S28, S29,	S18(1), S9-NP (200), S12-NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	19 08 02
Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	0,00				In cassoni/imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S14, S8-P, S10-P S28, S29,	S14(25), S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225),	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	19 08 13*
Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali			1.619,68		In cassoni posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S14, S9-NP, S12-NP S28, S29	S14(25), S9-NP (200), S12-NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	19 08 14
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	1,48				In imballi posti in area coperta pavimentata ed attrezzata	S8-P, S10-P, S28, S29	S8-P(225), S10-P(24), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	20 01 21*
Rifiuti ingombranti			0,00		In area coperta pavimentata ed attrezzata	S9-NP, S12-NP S28, S29	S9-NP (200), S12-NP(30), S28(500), S29(225)	Sotto supervisione responsabile stoccaggio	Impianti terzi debitamente autorizzati	20 03 07

Ditta richiedente: B Energy S.p.A.	Sito di Via Quaranta Moggi – Zona Industriale - San Vitaliano (NA)
------------------------------------	--

Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento					
Codice CER ⁶	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento ⁷	Tipo di smaltimento ⁸
		t/anno	m ³ /anno		
06 13 02*	Carbone attivato esaurito da manutenzione/sostituzione periodica letto a carbone biofiltro	0,00		S8-P, S10-P, S28, S29	D9-D14-D15
08 01 11*	Pitture e vernici scadute/di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	0,00		S13, S8-P, S10-P, S28, S29	D9-D13-D14-D15
08 01 21*	Residui di vernici o di sverniciatori	0,00		S13, S8-P, S10-P, S28, S29	D9-D13-D14-D15
08 03 17*	Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	0,00		S8-P, S10-P, S28, S29	D15
08 03 18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0,40		S9-NP, S12-NP, S28, S29	D15
08 04 09*	Adesivi e sigillanti scaduti/ di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	0,00		S13, S8-P, S10-P, S28, S29	D9-D13-D14-D15
12 03 01*	Soluzioni acquose di lavaggio	269,00		S1-P-NA, S3-P-NA, S5-P-NA, S7-P-NA, S13, S28, S29	D9-D15
13 05 07*	Acque oleose prodotte dalla	0,00		S1-P-NA, S3-P-NA, S5-P-NA, S7-P-NA, S13, S28, S29	D9-D10-D14-D15
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0,64		S8-P, S10-P, S28, S29	D9-D13-D14-D15
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,64		S8-P, S10-P, S28, S29	D9-D14-D15
15 02 03	Materiale filtrante (quarzite) da manutenzione letto biofiltro	0,00		S9-NP, S12-NP, S28, S29	D9-D14-D15
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15	0,00		S9-NP, S12-NP, S28, S29	D9-D14-D15

⁶ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

⁷ - Riportare il numero dell'area di stoccaggio pertinente indicato nella "Planimetria aree gestione rifiuti" (Allegato V).

⁸ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.

Ditta richiedente: B Energy S.p.A.	Sito di Via Quaranta Moggi – Zona Industriale - San Vitaliano (NA)
------------------------------------	--

	02 02				
16 01 07*	Filtri dell'olio	0,38		S8-P, S10-P, S28, S29	D9-D14-D15
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso (RAEE) contenenti componenti pericolose	0,00		S8-P, S10-P, S28, S29	D9-D15
16 02 14	Apparecchiature fuori uso (RAEE) non contenenti componenti pericolose	0,06		S9-NP, S12-NP, S28, S29	D9-D15
16 03 06	Prodotti chimici, organici, di scarto	0,00		S2-NP-NA, S6-NP-NA, S28, S29, S9-NP, S12-NP	D9-D14-D15
16 05 04*	Bombolette spray	0,02		S8-P, S10-P, S28, S29	D9-D14-D15
16 05 06*	Scarti e reagenti di laboratorio	40,06		S27; S1-P-NA, S8-P, S10-P, S13, S28, S29	D9-D15
16 06 01*	Batterie al piombo	0,42		S8-P, S10-P, S28, S29	D9-D15
16 06 04	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	0,00		S9-NP, S12-NP, S28, S29	D15
16 10 02	Acque derivanti da trattamento da smaltire fuori sito	62,24		S2-NP-NA, S6-NP-NA, S28, S29	D8-D9-D15
17 03 01*	Miscele bituminose contenenti catrame di carbone	0,00		S8-P, S10-P, S28, S29	D9-D14-D15
17 03 02	Miscele bituminose non contenenti sostanze pericolose	0,00		S9-NP, S12-NP, S28, S29	D9-D14-D15
17 05 04	Terre e rocce non contaminate	290,26		S9-NP, S12-NP, S28, S29	D9-D15
17 09 03*	Rifiuti misti da demolizione contenenti sostanze pericolose	0,20		S8-P, S10-P, S28, S29	D9-D15
17 09 04	Rifiuti misti da demolizione	156,11		S9-NP, S12-NP, S28, S29	D1-D9-D15
19 02 07*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	327,04		S1-P-NA, S7-P-NA, S13, S28, S29	D9-D10-D15
19 02 07*	Refluo oleoso contenente idrocarburi leggeri, alcoli, tracce di combustibili	0,00		S1-P-NA, S3-P-NA, S5-P-NA, S7-P-NA, S13, S28, S29	D9-D10-D15
19 02 11*	Concentrato evaporatore (Altri rifiuti da trattamento contenenti sostanze pericolose)	0,00		S1-P-NA, S3-P-NA, S5-P-NA, S13, S28, S29, S8-P, S10-P	D9-D13-D14-D15
19 02 11*	Vaglio contaminato da sostanze pericolose (Altri rifiuti da trattamento contenenti sostanze pericolose)	3,36		S7-P-NA, S13, S8-P, S10-P, S28, S29	D9-D13-D14-D15

Ditta richiedente: B Energy S.p.A.	Sito di Via Quaranta Moggi – Zona Industriale - San Vitaliano (NA)
------------------------------------	--

19 03 04 *	Rifiuti parzialmente stabilizzati contenenti sostanze pericolose	0,00		S26, S8-P, S10-P, S28, S29	D1-D15
19 03 05	Rifiuti stabilizzati	0,00		S26, S9-NP, S12-NP, S28, S29	D1-D15
19 03 06 *	Rifiuti solidificati contenenti sostanze pericolose	0,00		S26, S8-P, S10-P, S28, S29	D1-D15
19 03 07	Rifiuti solidificati	0,00		S26, S9-NP, S12-NP, S28, S29	D1-D15
19 08 01	Vaglio da grigliatura reflui	151,84		S17, S9-NP, S12-NP, S28, S29	D1-D9-D13-D14-D15
19 08 02	Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	664,54		S18, S28, S29, S9-NP, S12-NP	D1-D9-D13-D14-D15
19 08 13*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	0,00		S14, S8-P, S10-P S28, S29,	D1-D9-D13-D14-D15
19 08 14	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	1.619,68		S14, S9-NP, S12-NP S28, S29	D1-D9-D13-D14-D15
20 01 21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	1,48		S8-P, S10-P, S28, S29,	D15

Sezione I.4 - Operazioni di recupero							
Codice CER ⁹	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione del recupero	Tipo di recupero	Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.	
		t/anno	m ³ /anno			Si/No	Codice tipologia
06 13 02*	Carbone attivato esaurito da manutenzione/sostituzione periodica letto a carbone biofiltro	0,00		Vedi nota			R13
08 01 11*	Pitture e vernici scadute/di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	0,00		Vedi nota			R13
08 01 21*	Residui di vernici o di sverniciatori	0,00		Vedi nota			R13
08 03 17*	Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	0,00		Vedi nota			R13
08 03 18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0,40		Vedi nota			R13
08 04 09*	Adesivi e sigillanti scaduti/ di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	0,00		Vedi nota			R13
13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	1,60		Vedi nota			R9-R12-R13
13 05 06*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	0,00		Vedi nota			R1-R9-R12-R13
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	0,00		Vedi nota			R3-R12-R13
15 01 02	Imballaggi in plastica	0,28		Vedi nota			R3-R12-R13
15 01 03	Imballaggi in legno	1,50		Vedi nota			R3-R12-R13
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	24,84		Vedi nota			R3-R4-R12-R13
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0,64		Vedi nota			R3-R4-R13
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,64		Vedi nota			R13
15 02 03	Materiale filtrante (quarzite) da manutenzione letto biofiltro	0,00		Vedi nota			R13
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	0,00		Vedi nota			R13
16 01 07*	Filtri dell'olio	0,38		Vedi nota			R13
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso (RAEE) contenenti componenti pericolose	0,00		Vedi nota			R13
16 02 14	Apparecchiature fuori uso (RAEE) non contenenti componenti pericolose	0,06		Vedi nota			R13
16 03 06	Prodotti chimici, organici, di scarto	0,00		Vedi nota			R13
16 05 04*	Bombolette spray	0,02		Vedi nota			R13
16 06 01*	Batterie al piombo	0,42		Vedi nota			R3-R4-R13

⁹ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Ditta richiedente: B Energy S.p.A.	Sito di Via Quaranta Moggi – Zona Industriale - San Vitaliano (NA)
------------------------------------	--

16 06 04	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	0,00		Vedi nota			R13
17 01 07	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche	18,37		Vedi nota			R13
17 03 01*	Miscele bituminose contenenti catrame di carbone	0,00		Vedi nota			R13
17 03 02	Miscele bituminose non contenenti sostanze pericolose	0,00		Vedi nota			R13
17 04 05	Rottami in ferro e acciaio	6,32		Vedi nota			R4-R13
17 05 04	Terre e rocce non contaminate	290,26		Vedi nota			R13
17 09 04	Rifiuti misti da demolizione	156,11		Vedi nota			R5-R13
19 02 07*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	327,04		Vedi nota			R12-R13
19 02 07*	Refluo oleoso contenente idrocarburi leggeri, alcoli, tracce di combustibili	0,00		Vedi nota			R1-R12-R13
19 03 04 *	Rifiuti parzialmente stabilizzati contenenti sostanze pericolose	0,00		Vedi nota			R5-R13
19 03 05	Rifiuti stabilizzati	0,00		Vedi nota			R5-R13
19 03 06 *	Rifiuti solidificati contenenti sostanze pericolose	0,00		Vedi nota			R5-R13
19 03 07	Rifiuti solidificati	0,00		Vedi nota			R5-R13
19 08 01	Vaglio da grigliatura reflui	151,84		Vedi nota			R13
19 08 02	Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	664,54		Vedi nota			R12-R13
19 08 13*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	0,00		Vedi nota			R12-R13
19 08 14	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	1.619,68		Vedi nota			R5-R12-R13
20 01 21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	1,48		Vedi nota			R13
20 03 07	Rifiuti ingombranti	0,00		Vedi note			R13

Nota: La destinazione finale dei carichi in uscita sarà costituita da impianti autorizzati al recupero di rifiuti – la localizzazione sarà definita volta per volta.



A.13. Rischio di incidente rilevante

Lo stabilimento non rientra nel campo d'applicazione del D. Lgs. 334/99.



QUADRO INTEGRATO

A.14. Applicazione delle Migliori Tecnologie Disponibili

Gli impianti di trattamento dei rifiuti comprendono operazioni per il recupero o lo smaltimento degli stessi.

La piattaforma nel rendere un servizio alla società civile, gestisce i materiali di rifiuto che questa produce e in alcuni casi tali operazioni generano a loro volta dei prodotti.

Una “valutazione del ciclo di vita” completa, applicata ad un determinato tipo di rifiuto, può prendere in considerazione tutti i nessi esistenti nella filiera dei rifiuti e l’impatto ambientale del prodotto finale/rifiuto. La direttiva IPPC non prevede espressamente di eseguire analisi di questo tipo ma è piuttosto finalizzata agli impianti produttivi. Così, la riduzione al minimo del quantitativo e/o della tossicità dei rifiuti prodotti alla fonte, presso gli impianti industriali, è un elemento intrinseco dell’IPPC e rientra pertanto in ogni BREF relativo ai vari settori industriali ed in misura marginale agli impianti di trattamento di rifiuti, poiché si occupano di gestire rifiuti che sono ormai prodotti.

Per le Attività IPPC che saranno svolte nell’impianto in progetto sono state emanate, con il Decreto **29 gennaio 2007** del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, le **Linee Guida recanti i criteri per l’individuazione e l’utilizzazione delle Migliori Tecniche Disponibili ex art.3, comma 2 del D.Lgs. 372/99.**

Tale Decreto è strutturato in diverse sezioni, ciascuna delle quali fa riferimento a specifiche attività di gestione dei rifiuti.

In particolare:

- le Migliori Tecniche Disponibili per l’attività IPPC di **stoccaggio preliminare e raggruppamento preliminare** sono individuate nella sezione **“Trattamento dei PCB, degli apparati e dei rifiuti contenenti PCB e per gli impianti di stoccaggio”**;
- le Migliori Tecniche Disponibili per l’attività IPPC di **trattamento chimico-fisico-biologico** dei rifiuti liquidi sono individuate nella sezione **“Impianti di trattamento chimico-fisico e biologico dei rifiuti liquidi”**;
- le Migliori Tecniche Disponibili per l’attività IPPC di **trattamento di stabilizzazione/solidificazione** dei rifiuti solidi sono individuate nella sezione **“Impianti di trattamento chimico fisico dei rifiuti solidi”**.

Facendo riferimento a tale Decreto, di seguito si riporta la descrizione delle misure che saranno adottate nell’impianto in esame per la gestione delle attività IPPC di stoccaggio e trattamento dei rifiuti.



A.14.1. MTD adottate per lo stoccaggio, raggruppamento, ricondizionamento

Le Migliori Tecniche Disponibili per l'attività IPPC di **stoccaggio preliminare e raggruppamento preliminare** sono individuate nella sezione **“Trattamento dei PCB, degli apparati e dei rifiuti contenenti PCB e per gli impianti di stoccaggio”** del Decreto **29 gennaio 2007** del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, le **Linee Guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle Migliori Tecniche Disponibili ex art.3, comma 2 del D.lgs. 372/99.**

**Tecniche generali da considerare nella individuazione delle B.A.T relative allo stoccaggio ed alla movimentazione dei rifiuti**

Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
D.1.1 Tecniche generali da considerare nella individuazione delle B.A.T relative allo stoccaggio ed alla movimentazione dei rifiuti		
La prima fase dello stoccaggio di rifiuti comune a tutte le tipologie di impianto è quella del controllo dei materiali, degli apparecchi e dei rifiuti in ingresso che prevede la messa a punto di: 1. procedure di preaccettazione, consistenti, in particolare, nella verifica della presenza e della corretta compilazione dei documenti e dei formulari di accompagnamento, oltre che della corrispondenza tra documentazione di accompagnamento e i contenitori o rifiuti conferiti mediante controllo visivo;	Applicata	Vedere paragrafo 3.5.2 della relazione tecnica.
2. procedure per l'ammissione allo stoccaggio finalizzate ad accertare le caratteristiche dei materiali, degli apparecchi e del rifiuto in ingresso in relazione al tipo di autorizzazione e ai requisiti richiesti per i materiali in uscita da avviare successivamente alla decontaminazione o allo smaltimento.	Applicata	Vedere paragrafo 3.5.2 della relazione tecnica.
L'operatore qualificato ed autorizzato che gestisce l'impianto di stoccaggio dei rifiuti deve, anche, sorvegliare il rispetto da parte del trasportatore autorizzato delle norme di sicurezza, la conformità dei requisiti ADR/RID e la presenza delle misure specifiche adottate per prevenire e/o mitigare irragionevoli rischi per i lavoratori, per la salute pubblica e per l'ambiente derivanti da anomalie, guasti o perdite accidentali dagli apparecchi e contenitori contenenti prodotti pericolosi e persistenti.	Applicata	Vedere paragrafo 3.5.2 della relazione tecnica.



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
Tale verifica deve essere compresa in fase di scarico, inoltre, gli eventuali materiali non conformi devono essere allontanati e depositati in area dedicata.	Applicata	Viene effettuato un'ispezione preventiva dei carichi in ingresso e, qualora risulti che i rifiuti in conferimento fossero non conformi con quanto comunicato dalla documentazione consegnata, viene respinto il carico prima dello scarico. Per rifiuti per i quali è necessaria un'analisi chimica di verifica, gli automezzi sono invitati a sostare in apposita area dedicata.
Ai fini dell'individuazione delle aree idonee alla localizzazione degli impianti dovrà essere garantito che: a. le aree di localizzazione degli impianti siano scelte secondo criteri che privilegiano zone per insediamenti industriali ed artigianali, zone industriali o di servizi dismesse individuate dalle regioni, in accordo ai requisiti di compatibilità ambientale e in base alla disponibilità di raccordi e/o scali ferroviari e di reti autostradali di scorrimento urbano con facilità di accesso da parte di carri ferroviari e automezzi pesanti;	Applicata	
b. il centro sia delimitato con idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. Norme di buona pratica ambientale suggeriscono la predisposizione di un'adeguata barriera esterna di protezione, in genere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Dovrebbe inoltre essere garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale;	Applicata	



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
c. l'impianto deve garantire la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato nel gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, nonché sulla sicurezza e sulle procedure di emergenza in caso di incidenti;	Applicata	
d. a chiusura dell'impianto sia previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area;	Applicata	
e. l'autorizzazione concessa all'impianto indichi la capacità di stoccaggio, in particolare per quanto riguarda i PCB, in modo da garantire che essa non venga superata, e richieda esplicitamente che i rischi per l'ambiente o per la salute siano minimizzati.	Applicata	
D.1.1.1 Tecniche di valenza generale applicabili allo stoccaggio dei rifiuti		
a. devono essere definite adeguate procedure di stoccaggio nel caso in cui i mezzi di trasporto dei rifiuti debbano essere parcheggiati nel sito durante la notte o in giorni festivi, qualora l'insediamento non sia presidiato in tali periodi;	Non applicabile	L'impianto è presidiato 24 ore su 24.
b. le aree di stoccaggio devono essere ubicate lontano da corsi d'acqua e da altre aree sensibili e realizzate in modo tale da eliminare o minimizzare la necessità di frequenti movimentazioni dei rifiuti all'interno dell'insediamento;	Applicata	
c. tutte le aree di stoccaggio devono essere dotate di un opportuno sistema di copertura;	Parzialmente applicata	Le aree di stoccaggio sono tutte coperte da tettoia, meno alcuni punti critici dove non è possibile operativamente procedere alla copertura.
d. le aree di stoccaggio devono essere adeguatamente protette, mediante apposito sistema di canalizzazione, dalle acque meteoriche esterne;	Applicata	
e. deve essere previsto un adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche, con pozzetti di raccolta muniti di separatori per oli e	Applicata	



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
vasca di raccolta delle acque di prima pioggia;		
f. le aree di stoccaggio devono essere chiaramente identificate e munite dell' Elenco Europeo dei rifiuti, di cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante le quantità, i codici, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente;	Applicata	
g. deve essere definita in modo chiaro e non ambiguo la massima capacità di stoccaggio dell'insediamento e devono essere specificati i metodi utilizzati per calcolare il volume di stoccaggio raggiunto, rispetto al volume massimo ammissibile. La capacità massima autorizzata per le aree di stoccaggio non deve mai essere superata;	Applicata	Pesa e mis. portata. Mai superato il quantitativo max in base a quanto dichiarato nella planimetria stoccaggi.
h. deve essere assicurato che le infrastrutture di drenaggio delle aree di stoccaggio siano dimensionate in modo tale da poter contenere ogni possibile spandimento di materiale contaminato e che rifiuti con caratteristiche fra loro incompatibili non possano venire in contatto gli uni con gli altri, anche in caso di sversamenti accidentali;	Applicata	
i. deve essere prevista la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio; deve essere inoltre garantita la presenza di detersivi-sgrassanti;	Applicata	
j. gli accessi a tutte le aree di stoccaggio (p.es. accessi pedonali e per i carrelli elevatori) devono sempre essere mantenuti sgomberi, in modo tale che la movimentazione dei contenitori non renda necessaria lo spostamento di altri contenitori che	Applicata	



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
bloccano le vie di accesso (con l'ovvia eccezione dei fusti facenti parte della medesima fila);		
k. deve essere predisposto un piano di emergenza che contempli l'eventuale necessità di evacuazione del sito;	Applicata	
l. le aree di immagazzinamento devono avere un sistema di allarme antincendio. Le aree di immagazzinamento all'interno degli edifici devono avere un sistema antincendio preferibilmente non ad acqua. Se il sistema antincendio è ad acqua, il pavimento del locale di immagazzinamento dovrà essere limitato da un cordolo ed il sistema di drenaggio del pavimento non dovrà portare all'impianto di raccolta delle acque nere o bianche, ma dovrà avere un sistema di raccolta proprio (per es. dotato di pompa);	Applicata	L'intero impianto è dotato di un sistema di prevenzione incendi e di un sistema di allarme.
m. deve essere identificato attentamente il lay-out ottimale di serbatoi, tenendo sempre presente la tipologia di rifiuto da stoccare, il tempo di stoccaggio, lo schema d'impianto dei serbatoi ed i sistemi di miscelazione, in modo da evitare l'accumulo di sedimenti e rendere agevole la loro rimozione. I serbatoi di stoccaggio devono essere periodicamente puliti dai sedimenti;	Applicata	
n. 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;	Applicata	I serbatoi sono dotati di strumenti per la misurazione in continuo e per il controllo del livello.
o. le cisterne contenenti rifiuti infiammabili o altamente infiammabili devono rispettare specifici requisiti;	Non applicabile	I rifiuti infiammabili ritirati dall'impianto sono allo stato solido. Quindi non vengono stoccati in cisterne.



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
p. le tubazioni dovranno essere realizzate preferibilmente al di sopra del terreno; se, peraltro, le tubazioni dovessero essere interrato, esse dovranno essere contenute all'interno di idonee condotte ispezionabili;	Applicata	
q. i serbatoi interrati o parzialmente interrati, sprovvisti di un sistema di contenimento secondario (p.es. doppia camicia con sistema di rilevazione delle perdite) dovranno essere sostituiti da serbatoi fuori terra;	Non applicabile	
r. i serbatoi dovranno essere equipaggiati con sistemi di controllo, quali spie di livello e sistemi di allarme;	Applicata	
s. i serbatoi di stoccaggio dovranno essere collocati su di una superficie impermeabile, resistente al materiale da stoccare. I serbatoi dovranno essere dotati di giunzioni a tenuta ed essere contenuti all'interno di bacini di contenimento di capacità pari almeno al 30% della capacità complessiva di stoccaggio e, comunque, almeno pari al 110% della capacità del serbatoio di maggiore capacità;	Applicata	
t. dovrà essere assicurato che le strutture di supporto dei serbatoi, le tubazioni, le manichette flessibili e le guarnizioni siano resistenti alle sostanze (e alle miscele di sostanze) che devono essere stoccate. Le manichette ed i tubi flessibili utilizzati per il travaso dei PCB non dovranno essere utilizzati per il travaso di altre tipologie di rifiuti liquidi;	Applicata	
u. non devono essere utilizzati serbatoi che abbiano superato il tempo massimo di utilizzo previsto in progetto, a meno che gli stessi non siano ispezionati ad intervalli regolari e che, di tali ispezioni, sia mantenuta traccia scritta, la quale dimostri che essi continuano ad essere idonei all'utilizzo e che la loro struttura si mantiene integra;	Applicata	E' prevista l'ispezione ad intervalli regolari di tutti i serbatoi di stoccaggio.



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
v. dovrà essere prestata particolare cura allo scopo di evitare perdite e spandimenti sul terreno, che potrebbero contaminare il suolo e le acque sotterranee o permettere che i rifiuti defluiscano in corsi d'acqua;	Applicata	Tutto l'impianto è impermeabilizzato e dotato di un sistema anticontaminazione.
w. ottimizzare il controllo del periodo di stoccaggio;	Applicata	Tutti i dati delle sostanze stoccate sono riportate su di un registro di stoccaggio.
x. movimentare i composti odorigeni in contenitori completamente chiusi e muniti di idonei sistemi di abbattimento;	Parzialmente applicata	ove le sezioni impiantistiche non risultano completamente chiuse per esigenze operative, vi è comunque un sistema di captazione finalizzato all'abbattimento di eventuali aerosol odorigeni.
y. immagazzinare fusti ed altri contenitori di materiali odorigeni in edifici chiusi.	Applicata	
a. i rifiuti contenuti in contenitori siano immagazzinati al coperto. Gli ambienti chiusi devono essere ventilati con aria esterna per evitare l'esposizione ai vapori di coloro che lavorano all'interno; un'adeguata ventilazione assicura che l'aria all'interno sia respirabile e con una concentrazione di contaminanti al disotto dei limiti ammessi per la salute umana. La ventilazione delle aree coperte potrà essere effettuata mediante aeratori a soffitto o a parete o prevedendo, in fase di progettazione, opportune aperture;	Applicata	
b. le aree di immagazzinamento dedicate ed i container (in generale quelli utilizzati per le spedizioni) siano ubicati all'interno di recinti lucchettabili;	Applicata	
c. gli edifici adibiti a magazzino e i container siano in buone condizioni e costruiti con plastica dura o metallo, non in legno o in laminato plastico, e con	Applicata	



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
muri a secco o in gesso;		
d. il tetto degli edifici adibiti a magazzino o dei container e il terreno circostante abbia una pendenza tale da permettere sempre un drenaggio;	Applicata	
e. il pavimento delle aree di immagazzinamento all'interno degli edifici sia in cemento o in foglio di plastica di adeguato spessore e robustezza. La superficie di cemento deve essere verniciata con vernice epossidica resistente;	Applicata	
f. le aree dedicate allo stoccaggio di sostanze sensibili al calore e alla luce siano coperte e protette dal calore e dalla luce diretta del sole;	Applicata	
g. i rifiuti infiammabili siano stoccati in conformità con quanto previsto dalla normativa vigente in materia;	Applicata	
h. i contenitori con coperchi e tappi siano immagazzinati ben chiusi e/o siano dotati di valvole a tenuta;	Applicata	
i. i contenitori siano movimentati seguendo istruzioni scritte. Tali istruzioni devono indicare quale lotto deve essere utilizzato nelle successive fasi di trattamento e quale tipo di contenitore deve essere utilizzato per i residui;	Applicata	Vengono seguite le pratiche standard di trattamento e stoccaggio. Ved Rel Tecnica
j. siano adottati sistemi di ventilazione di tipo positivo o che l'area di stoccaggio sia mantenuta in leggera depressione;	Applicata	
k. sia utilizzato un sistema di illuminazione antideflagrante (laddove necessario);	Applicata	
l. i fusti non siano immagazzinati su più di 2 livelli e che sia assicurato sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati;	Applicata	
m. i contenitori siano immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire	Applicata	



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
dai bacini di contenimento e dalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate (p.es. sopra bacinelle o su aree delimitate da un cordolo a tenuta). I cordoli di contenimento devono essere sufficientemente alti per evitare che le eventuali perdite dai fusti/contenitori causino la tracimazione dal cordolo stesso;		
n. i materiali solidi contaminati (p.es. ballast, piccoli condensatori, altri piccoli apparecchi, detriti, indumenti di lavoro, materiali di pulizia e terreno) siano immagazzinati all'interno di fusti, secchi metallici, vassoi o altri contenitori metallici appositamente costruiti.	Applicata	
D.1.1.1.2 Tecniche per migliorare la manutenzione dei depositi di rifiuti		
a. attivare procedure per una regolare ispezione e manutenzione delle aree di stoccaggio – inclusi fusti, serbatoi, pavimentazioni e bacini di contenimento. Le ispezioni devono essere effettuate prestando particolare attenzione ad ogni segno di danneggiamento, deterioramento e perdita. Nelle registrazioni devono essere annotate dettagliatamente le azioni correttive attuate. I difetti devono essere riparati con la massima tempestività. Se la capacità di contenimento o l'idoneità dei bacini di contenimento, dei pozzetti o delle pavimentazioni dovesse risultare compromessa, i rifiuti devono essere spostati sino a quando gli interventi di riparazione non siano stati completati;	Applicata	Vedere piano di monitoraggio
b. devono esser effettuate ispezioni periodiche delle condizioni dei contenitori e dei bancali. Se un contenitore risulta essere danneggiato, presenta perdite o si trova in uno stato deteriorato, devono essere presi provvedimenti quali l'infustamento del contenitore in un contenitore di maggiori dimensioni o il trasferimento del contenuto in un altro	Applicata	Vedere piano di monitoraggio



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
contenitore. Bancali danneggiati in modo tale che la stabilità dei contenitori è, o potrebbe essere, compromessa devono essere sostituiti. Regge in materiale plastico devono essere utilizzate solo per assicurare una stabilità di tipo secondario per lo stoccaggio di fusti/contenitori, in aggiunta all'utilizzo di bancali in uno stato di conservazione appropriato;		
c. deve essere programmata ed osservata un'ispezione di routine dei serbatoi, incluse periodiche verifiche dello spessore delle membrane. Qualora si sospettino danni o sia stato accertato un deterioramento, il contenuto dei serbatoi deve essere trasferito in uno stoccaggio alternativo appropriato. Queste ispezioni dovrebbero essere preferibilmente effettuate da personale esperto indipendente e dovrebbe essere mantenuta traccia scritta sia delle ispezioni effettuate che di ogni azione correttiva adottata.	Applicata	Vedere piano di monitoraggio
Stoccaggio in vasche fuori terra		
Per lo stoccaggio dei PCB non è consentito lo stoccaggio in vasche.	Applicata	
D.1.1.2 Tecniche di valenza generale applicate alla movimentazione dei rifiuti		
a. mettere in atto sistemi e procedure tali da assicurare che i rifiuti siano trasferiti alle appropriate aree di stoccaggio in modo sicuro;	Applicata	
b. mantenere attivo il sistema di rintracciabilità dei rifiuti, che ha avuto inizio nella fase di pre-accettazione con riferimento alla fase di accettazione, per tutto il tempo nel quale i rifiuti sono detenuti nel sito;	Applicata	



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
c. mantenere attivo un sistema di gestione per le attività di presa in carico dei rifiuti nel sito e di successivo conferimento ad altri soggetti, considerando anche ogni rischio che tale attività può comportare (p.es. nel trasferimento dei rifiuti liquidi sfusi dalle auto/ferro-cisterne ai serbatoi di stoccaggio) [...]	Applicata	
d. nel registro dell'impianto deve essere annotato ogni sversamento verificatosi. Gli sversamenti devono essere trattiene dai bacini di contenimento e successivamente raccolti usando materiali assorbenti;	Applicata	
e. mettere in atto misure tali da garantire che venga sempre usato il corretto punto di scarico o la corretta area di stoccaggio. Alcune possibili soluzioni per realizzare ciò comprendono l'utilizzo di cartellini, controlli da parte del personale dell'impianto, chiavi, punti di scarico e bacini di contenimento colorati o aree di dimensioni particolari;	Applicata	
f. utilizzare superfici impermeabili con idonee pendenze per il drenaggio, in modo da evitare che eventuali sversamenti possano defluire nelle aree di stoccaggio o fuoriuscire dal sito dai punti di scarico e di quarantena;	Applicata	
g. garantire che i bacini di contenimento e le tubazioni danneggiate non vengano utilizzati;	Applicata	
h. utilizzare pompe volumetriche dotate di un sistema di controllo della pressione e valvole di sicurezza;	Applicata	
i. collettare le emissioni gassose provenienti dai serbatoi quanto si movimentano rifiuti liquidi;	Applicata	
j. assicurare che lo svuotamento di grandi equipaggiamenti (trasformatori e grandi condensatori) o fusti sia effettuato solo da personale esperto;	Non applicabile	I rifiuti non vengono svuotati, ma conferiti tal quali.
k. assicurare che tutti i rifiuti creati trasferendo i PCB o i rifiuti generati dalla pulizia di sversamenti di	Applicata	



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
PCB diventino rifiuti che vengono immagazzinati come rifiuti contaminati da PCB.		
D.1.1.2.1 Attività di movimentazione connesse con il travaso dei rifiuti		
a. effettuare l'accumulo di materiali odorigeni solamente in modo controllato (cioè non all'aria aperta) per evitare la generazione di odori molesti;	Applicata	
b. mantenere i contenitori con il coperchio chiuso e/o sigillati, per quanto possibile;	Applicata	
c. trasferire i rifiuti dai loro contenitori ai serbatoi di stoccaggio utilizzando tubature "sotto battente";	Parzialmente applicata	Per motivi geodetici alcuni rifiuti vengono trasferiti tramite apposite apparecchiature.
d. nelle operazioni di riempimento delle cisterne, utilizzare una linea di compensazione degli sfiati collegata ad un idoneo sistema di abbattimento;	Applicata	
e. garantire che le operazioni di trasferimento dei rifiuti da fusti ad autocisterne (e viceversa) siano effettuate da almeno due persone, in modo che nel corso dell'operazione sia sempre possibile controllare tubazioni e valvole;	Applicata	
f. movimentare i fusti usando mezzi meccanici quali carrelli elevatori muniti di un dispositivo per il ribaltamento dei fusti;	Applicata	
g. Fissare tra loro i fusti con regge;	Applicata	
h. addestrare il personale che impiega i carrelli elevatori nella movimentazione delle merci pallettizzate, in modo da evitare quanto più possibile di danneggiare i fusti con le forche dei carrelli;	Applicata	
i. usare bancali in buone condizioni e non danneggiati;	Applicata	
j. sostituire tutti i bancali che, all'arrivo, dovessero risultare danneggiati e non utilizzarli nelle aree di stoccaggio;	Applicata	



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
k. garantire che, nelle aree di stoccaggio dei fusti, gli spazi disponibili siano adeguati alle necessità di stoccaggio e movimentazione;	Applicata	
l. spostare i fusti e gli altri contenitori mobili da un'ubicazione all'altra (o per il carico finalizzato al loro conferimento all'esterno del sito) solamente dietro disposizione di un responsabile; assicurare inoltre che il sistema di rintracciabilità dei rifiuti venga aggiornato e registri il cambiamento.	Applicata	
D.1.1.3 Tecniche per ottimizzare il controllo delle giacenze nei depositi di rifiuti		
a. per i rifiuti liquidi sfusi, il controllo delle giacenze comporta che si mantenga traccia dei flussi di materiale in tutto il processo. Per rifiuti contenuti in fusti, il controllo necessita che ogni fusto sia etichettato singolarmente, in modo da poter registrare la sua ubicazione fisica e la durata dello stoccaggio;	Applicata	
b. è necessario disporre di un'idonea capacità di stoccaggio di emergenza. Ciò è di particolare importanza nel caso in cui si renda necessario trasferire un rifiuto da un automezzo a causa di un suo guasto o a causa di un potenziale danneggiamento della capacità di contenimento del veicolo stesso. Tali situazioni non sono rare e la disponibilità di capacità di stoccaggio nel sito può costituire un fattore limitante;	Applicata	
c. tutti i contenitori devono essere chiaramente etichettati con la data di arrivo, i codici dell' Elenco Europeo dei rifiuti ed i codici di pericolo significativi ed un numero di riferimento od un codice identificativo univoco che permetta la loro identificazione nelle operazioni di controllo delle giacenze ed il loro abbinamento alle registrazioni di pre-accettazione e di accettazione. Ogni etichetta deve essere sufficientemente resistente per restare attaccata al contenitore ed essere leggibile per tutto il tempo di stoccaggio nel sito;	Applicata	



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
d. fare ricorso all'infustamento dei fusti in maxi-fusti solo come misura di emergenza. Tutte le informazioni necessarie devono essere riportate sull'etichetta del nuovo contenitore. La movimentazione di rilevanti quantità di rifiuti contenuti in maxi-fusti deve essere evitata, prevedendo il reinfustamento dei rifiuti una volta che l'incidente che ha reso necessario tale operazione è stato risolto;	Applicata	
e. prevedere un monitoraggio automatico del livello dei serbatoi di stoccaggio per mezzo di appositi indicatori di livello;	Applicata	
f. deve essere effettuato il controllo delle emissioni provenienti dai serbatoi in fase di miscelazione o di carico/scarico (con sistemi di compensazione degli sfiati o con filtri a carbone attivo);	Applicata	
g. limitare la permanenza dei rifiuti nelle aree di stoccaggio destinate al ricevimento dei materiali ad un massimo di una settimana.	Applicata	Le aree di ricevimento dei materiali sono solo adibite allo smistamento.
D.1.1.4 Tecniche per la separazione dei rifiuti		
Un aspetto basilare per la sicurezza del settore nel quale viene effettuato lo stoccaggio dei rifiuti è la compatibilità dei materiali in esso contenuti. Devono essere valutati due aspetti tra loro indipendenti: a. la compatibilità del rifiuto con il materiale utilizzato per la costruzione di contenitori, serbatoi o rivestimenti a contatto con il rifiuto stesso; b. la compatibilità del rifiuto con gli altri rifiuti stoccati assieme ad esso.	Applicata	
a. valutare ogni incompatibilità chimica per definire i criteri di separazione. Non immagazzinare e/o miscelare i PCB con altri rifiuti (pericolosi o non pericolosi).	Applicata	
b. non mescolare oli esausti con rifiuti di PCB. La miscelazione di tali tipologie di rifiuti comporterebbe	Applicata	Nello stoccaggio dei rifiuti oleosi vi è un serbatoio dedicato allo



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
infatti la necessità di considerare "PCB" l'intera miscela;		stoccaggio dei PCB.
c. differenziare le aree di stoccaggio a seconda della pericolosità del rifiuto;	Applicata	
d. realizzare pareti tagliafuoco tra i diversi settori dell'impianto.	Parzialmente Applicata	Come da prescrizioni contenute nel certificato di prevenzione incendi.
D.1.2 Tecniche comunemente adottate nello stoccaggio e nella movimentazione dei rifiuti		
Stoccare il rifiuto in modo sicuro prima di avviarlo ad una successiva fase di trattamento nello stesso impianto ovvero ad un processo di trattamento/smaltimento presso altri impianti;	Applicata	
Disporre di un adeguato volume di stoccaggio. Per esempio, nei periodi nei quali le attività di trattamento e gli impianti di smaltimento non sono operativi oppure qualora sia necessario prevedere una separazione temporale tra la raccolta e trasporto del rifiuto ed il suo trattamento ovvero allo scopo di effettuare controlli ed analisi;	Applicata	Le capacità di stoccaggio sono superiori al totale trattabile giornalmente.
Differenziare le fasi di raccolta e trasporto del rifiuto da quelle relative al suo trattamento;	Applicata	
Permettere l'effettiva applicazione di procedure di classificazione, da realizzarsi durante il periodo di stoccaggio/accumulo.	Applicata	
D.1.2.1 Trasferimento del rifiuto negli impianti di stoccaggio dei rifiuti		
La scelta delle modalità di trasporto dei rifiuti dipende dallo stato fisico del materiale che deve essere trasportato. In altre parole, il trasporto di rifiuti allo stato liquido e quello di apparecchiature ed altri rifiuti allo stato solido comporta l'impiego di tecniche diverse.	Applicata	
Le apparecchiature e i rifiuti allo stato solido saranno normalmente trasportati sul pianale di autocarri o all'interno di container e verranno movimentati mediante carrelli elevatori, gru, pedane mobili, ecc.	Applicata	
I rifiuti liquidi e semi-liquidi, imballati in fusti o	Applicata	



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
cisternette, saranno trasportati con le medesime modalità dei rifiuti solidi mentre quelli stoccati in serbatoi saranno normalmente trasportati in autocisterna, e verranno movimentati mediante pompe e tubazioni.		
D.1.2.2 Lavaggio e bonifica dei mezzi di trasporto e dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti		
Dopo la consegna ed il loro svuotamento, i mezzi di trasporto ed i contenitori devono essere bonificati, tranne nel caso in cui i contenitori vengano a loro volta smaltiti o vengano nuovamente utilizzati per il trasporto della stessa tipologia di rifiuto.	Applicata	L'impianto è dotato di un area dedicata alla bonifica dei mezzi di trasporto e dei contenitori.
A causa della molteplicità dei contenitori, la bonifica può essere effettuata manualmente usando lance con spruzzatori, lance ad alta pressione o stracci ed assorbenti. L'attività di bonifica deve essere effettuata sia all'interno che all'esterno dei contenitori, allo scopo di garantire la possibilità di riutilizzo degli stessi. La bonifica interna è importante per evitare che nei contenitori rimangano residui del rifiuto; ciò è particolarmente importante nel caso dei PCB, allo scopo di evitare la contaminazione di altre tipologie di rifiuti (p.es. oli) che verranno successivamente introdotti in tali contenitori.	Applicata	
D.1.2.3 Riciclaggio dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti		
La maggior parte dei contenitori vengono frantumati o schiacciati prima di essere avviati al recupero o allo smaltimento. Alcuni fusti e cisternette vengono destinati al riutilizzo per successive operazioni di trasferimento del materiale ed altri vengono lavati/bonificati prima di essere riutilizzati o venduti.	Applicata	
D.1.2.4 Modalità di stoccaggio e attrezzature utilizzate negli impianti di stoccaggio dei rifiuti		
I rifiuti liquidi possono essere stoccati, in serbatoi o in contenitori mobili (p.es. fusti o cisternette), al coperto o all'interno di edifici adibiti a magazzino.	Applicata	



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
Le apparecchiature e gli altri rifiuti solidi possono anch'essi esser stoccati sotto tettoia o all'interno di edifici adibiti a magazzino; i rifiuti solidi, in quanto contenenti residui oleosi, devono essere imballati all'interno di fusti o maxi-fusti.		
Dopo lo scarico dai mezzi di trasporto, i rifiuti devono essere trasferiti nelle aree di stoccaggio	Applicata	
I punti a cui gli operatori di un impianto nel quale viene effettuato lo stoccaggio dei rifiuti devono prestare la maggiore attenzione sono i seguenti: - ubicazione delle aree di stoccaggio - stato di conservazione delle infrastrutture delle aree di stoccaggio - condizioni in cui si trovano serbatoi, fusti e altri contenitori - controllo delle giacenze - separazione degli stoccaggi per tipologie omogenee di rifiuti - dispositivi di contenimento ed altre misure di prevenzione e protezione per l'ambiente e la salute dei lavoratori.	Applicata	
D.1.2.5 Capacità di stoccaggio		
Le capacità di stoccaggio devono essere previste in modo tale da assicurare un servizio continuativo, in particolare laddove tale attività sia preliminare ad un successivo trattamento.	Applicata	Le capacità di stoccaggio sono superiori al totale trattabile giornalmente.

**A.14.2. MTD adottate per l'impianto di trattamento liquidi**

Le Migliori Tecniche Disponibili per l'attività IPPC di **trattamento chimico-fisico –biologico** dei rifiuti liquidi sono individuate nella sezione **“Impianti di trattamento chimico-fisico e biologico dei rifiuti liquidi”** del Decreto **29 gennaio 2007** del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, le **Linee Guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle Migliori Tecniche Disponibili ex art.3, comma 2 del D.lgs. 372/99.**

Migliori tecniche e tecnologie per il trattamento dei rifiuti liquidi.

E) INDIVIDUAZIONE DELLE BAT, CON PARTICOLARE RIFERIMENTO, OVE DISPONIBILI, ALLE CONCLUSIONI DEI BREF COMUNITARI:

Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
E.5.1 Migliori tecniche e tecnologie per il trattamento dei rifiuti liquidi		
E.5.1.1 Criteri generali e sistemi di monitoraggio		
Sono da considerarsi Migliori Tecniche Disponibili		
1. predisporre le diverse sezioni dell'impianto ispirandosi a criteri di massima compattezza possibile, al fine di consentire un controllo più efficace sulle emissioni olfattive ed acustiche	Applicata	
2. ove necessario, ad esempio in prossimità di centri urbani, si devono privilegiare, in caso di possibilità di rilascio di composti osmogeni, sistemi di trattamento interrati o coperti dotati di sistemi di deodorizzazione e ventilazione	Non applicabile	L'impianto è ubicato in zona industriale.
3. l'impianto di trattamento deve essere delimitato da idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. La barriera esterna di protezione, deve essere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Deve essere garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale.	Applicata	L'impianto di trattamento si trova all'interno dello stabilimento che è completamente recintato.



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
4. prevedere la presenza di appositi spazi per la realizzazione di eventuali adeguamenti tecnici e dimensionali e/o ampliamenti	Applicata	
5. dotare l'impianto di un adeguato sistema di canalizzazione a difesa dalle acque meteoriche esterne	Applicata	
6. per il trattamento presso impianti misti (impianti dotati di sezione di pretrattamento chimico-fisico e di sezione di depurazione biologica) determinare la potenzialità sulla base della capacità residua dell'impianto rispetto alla quantità prodotta in proprio o comunque convogliata tramite condotta. In ogni caso la potenzialità di trattamento in conto terzi non deve pregiudicare la capacità di trattamento dei propri reflui e/o di quelli conferiti tramite condotta rispetto alla capacità complessiva di trattamento dell'impianto	Applicata	Come da procedura, il programma giornaliero di trattamento è sempre effettuato dando la precedenza ai rifiuti ritirati e/o prodotti internamente.
7. sulla base delle caratteristiche specifiche del rifiuto liquido da trattare e delle tipologie di trattamento messe in atto predisporre un adeguato piano di monitoraggio finalizzato a definire prioritariamente: a. i parametri da misurare b. la frequenza ed i tempi di campionamento c. i punti di prelievo dei campioni su cui effettuare le misurazioni, tenendo conto dei costi analitici (reagenti e strutture) e dei tempi di esecuzione d. le modalità di campionamento (campionamento istantaneo, composito, medio ponderato, manuale, automatico)	Applicata	



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
e. la scelta delle metodologie analitiche.		
8. per impianti che scaricano i reflui depurati in corpi idrici recettori (ad esempio gli impianti di depurazione di acque reflue che ricevono rifiuti liquidi), prevedere la presenza di centraline di rilevamento per il monitoraggio delle caratteristiche dei corpi idrici stessi a monte e a valle dello scarico, in modo da poter valutare in tempo reale l'impatto ambientale esercitato dall'impianto; in particolare dovrebbe essere sempre garantito, ai fini del rispetto della normativa vigente, il monitoraggio delle diverse classi di inquinanti tra cui, ad esempio: COD, BOD, azoto ammoniacale, azoto nitrico e nitroso, pesticidi, metalli (ad es. As, Cd, Hg, Cr, Ni, Pb), composti organo metallici (tra cui dibutilstagno, tertrabutilstagno, tributilstagno, trifenilstagno, dicloruro di dibutilstagno), IPA, composti organici volatili e semivolatili, composti nitroaromatici, alofenoli, aniline e derivati, pesticidi, PCB, tensioattivi, ecc.	Non applicabile	L'impianto scarica in pubblica fognatura i reflui depurati
9. garantire, sulla base delle indicazioni contenute nel piano di monitoraggio, un adeguato livello di intervento	Applicata	
10. garantire che il programma di monitoraggio preveda, in ogni caso: a) controlli periodici dei parametri quali-quantitativi del rifiuto liquido in ingresso b) controlli periodici quali-quantitativi del rifiuto liquido/refluo in uscita c) controlli periodici quali quantitativi dei fanghi	Applicata	



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
d) controlli periodici delle emissioni e) controlli periodici interni al processo		
11. ove necessario prevedere la possibilità di dotare l'impianto di un proprio laboratorio interno, fornito di attrezzature specifiche per le analisi di base. Nel caso di assenza di un laboratorio deve essere, comunque, prevista la possibilità di effettuare le analisi più semplici direttamente in impianto, ad esempio mediante l'utilizzo di kit analitici	Applicata	l'impianto è dotato di un proprio laboratorio interno.
12. per i processi di trattamento biologico garantire, all'interno dei reattori o delle vasche, condizioni ambientali di pH, temperatura, ossigenazione e carico adeguate. Per assicurare l'efficienza del trattamento è opportuno effettuare periodiche analisi biologiche volte a verificare lo stato di "salute" del fango. Tali analisi possono essere di diverso tipo: a) analisi della microfauna del fango attivo per la valutazione del processo biologico depurativo, con particolare riferimento nei processi a fanghi attivi alla identificazione e valutazione della componente filamentosa per la prevenzione e la diagnosi di b) problemi legati alla fase di chiarificazione c) analisi metaboliche, quali la valutazione di Oxygen Uptake Rate (OUR), Ammonia Utilization Rate (AUR) e Nitrate Utilization Rate (NUR), che sono in grado di evidenziare anomalie o variazioni delle condizioni all'interno	Applicata	L'impianto biologico è costantemente controllato tramite prelievo di campioni giornalieri dei fanghi attivi contenuti nelle vasche di ossidazione. Inoltre le vasche di ossidazione biologica sono dotate di sonda per il rilevamento dell'ossigeno disciolto.



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
della vasca		
13. predisporre e conservare un apposito registro dei dati di monitoraggio su cui devono essere riportate, per ogni campione, la data, l'ora, il punto di prelievo, le modalità di campionamento, le metodiche analitiche utilizzate e i relativi valori. I dati raccolti nell'ambito dell'attività di monitoraggio devono essere organizzati ed espressi in modo tale che sia possibile effettuare delle elaborazioni statistiche e/o matematiche al fine di quantificare i principali aspetti di gestione del processo ed incrementare costantemente la resa dell'impianto. Il trattamento e l'elaborazione dei dati acquisiti dovrà prevedere: a) l'effettuazione di bilanci di massa del processo riferiti ai singoli componenti b) il calcolo dei rendimenti depurativi per ogni unità c) il bilancio energetico e dei consumi, in funzione della tipologia di fonte (elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, rifiuti), nonché la valutazione dei consumi energetici specifici di ogni operazione unitaria d) la verifica dei calcoli cinetici relativamente ai processi fondamentali e valutazione complessiva dei processi mediante modelli matematici e) la definizione di specifici indicatori finalizzati alla valutazione delle prestazioni del processo (es. MWh/t rifiuto trattato)	Applicata	Le modalità di monitoraggio e elaborazione e controllo dati sono commisurate alle reali esigenze correlate alla conduzione delle singole unità operative in funzione delle variabili di processo significative.



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
f) lo sviluppo di un apposito piano di efficienza g) lo sviluppo di tecniche a minor consumo energetico		
14. prevedere procedure di diagnosi in tempo reale dello stato del sistema in caso di disfunzioni. A tale scopo è opportuna la predisposizione di apposite tabelle di riferimento indicanti: a) evidenze della disfunzione b) possibili conseguenze a breve e lungo termine c) possibili cause d) analisi e verifiche di controllo e) possibilità di interventi correttivi f) Per le disfunzioni di tipo meccanico devono essere, altresì, previste: g) procedure per la sostituzione in tempo rapido delle apparecchiature elettromeccaniche in avaria procedure per la messa in by-pass parziale o totale della fase interessata dall'avaria. Devono essere, inoltre, effettuati periodici interventi di manutenzione, ad opera di personale opportunamente addestrato, finalizzati ad assicurare il corretto funzionamento delle diverse sezioni ed apparecchiature dell'impianto	Applicata	Secondo procedure previste per la manutenzione ordinaria.
15. dotare l'impianto di un piano di gestione delle emergenze e di un registro degli incidenti	Applicata	
16. garantire un adeguato livello di affidabilità del sistema impiantistico affinché siano raggiunte le prestazioni richieste nelle diverse condizioni operative	Applicata	
17. deve essere garantita la presenza di personale qualificato, adeguatamente	Applicata	



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
addestrato alla gestione degli specifici rifiuti trattati nell'impianto ed in grado di adottare tempestivamente procedure di emergenza in caso di incidenti		
18. disporre di un sistema che assicuri la tracciabilità dell'intera sequenza di trattamento del rifiuto, anche al fine di migliorare l'efficienza del processo. In tal senso, un sistema efficace deve consentire: a) la verifica dell'idoneità del rifiuto liquido al trattamento b) di documentare i trattamenti mediante appositi diagrammi di flusso e bilanci di massa c) di mantenere la tracciabilità del rifiuto lungo tutte le fasi di trattamento (accettazione/stoccaggio/trattamento/step successivi) d) di disporre, mediante accesso immediato, di tutte le informazioni relative alle caratteristiche merceologiche ed all'origine del rifiuto in ingresso. e) Dovrebbe, inoltre, essere garantita la possibilità per l'operatore di individuare, in ogni momento, la posizione di ciascuna tipologia di rifiuto lungo la sequenza di trattamento l'identificazione dei principali costituenti chimici del rifiuto liquido trattato (anche tramite l'analisi del COD) e l'analisi del loro destino una volta immessi nell'ambiente	Applicata	Tutti i rifiuti in conferimento vengono preventivamente omologati secondo apposita procedura, che prevede la previsione e l'archiviazione di schede e certificati di analisi contenenti tutte le informazioni relative al rifiuto in conferimento ivi comprese le caratteristiche chimico fisiche. Il materiale è sempre immediatamente disponibile alla consultazione. I rifiuti in ingresso inoltre vengono sottoposti a controlli di accettabilità volti ad assicurare l'effettiva conformità degli stessi con le informazioni fornite in sede di omologa e l'effettiva trattabilità tramite le tecnologie disponibili nell'impianto. I flussi di ogni singolo rifiuto vengono tracciati tramite apposito software gestionale dal momento dell'accettazione. Lo scarico reflui è sottoposto a continuo monitoraggio come previsto da apposito piano.
19. disporre di procedure che consentano di	Applicata	Generalmente nell'impianto in



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
separare e di verificare la compatibilità delle diverse tipologie di rifiuto, tra cui: a) test di compatibilità effettuati preliminarmente alla miscelazione dei diversi rifiuti liquidi b) sistemi atti ad assicurare che l'eventuale miscela di rifiuti liquidi sia trattata secondo le procedure previste per la componente caratterizzata da maggiore pericolosità c) conservazione dei risultati dei test, ed in particolare di quelli che hanno portato a reazioni potenzialmente pericolose (aumento di temperatura, produzione di gas o innalzamento di pressione, ecc.), registrazione dei parametri operativi, quali cambio di viscosità, separazione o precipitazione di solidi e di qualsiasi altro parametro rilevante (ad esempio, sviluppo di emissioni osmogene)		analisi non si effettuano miscele dei rifiuti, ma nel caso si proceda alla miscelazione dei rifiuti verranno seguite le procedure descritte dalla tabella delle BAT.
20. a chiusura dell'impianto deve essere previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area	Applicata	
21. pianificare un sistema di benchmarking, che consenta di analizzare e confrontare, con cadenza periodica, i processi, i metodi adottati e i risultati raggiunti, sia economici che ambientali, con quelli di altri impianti e organizzazioni che effettuano le stesse attività.	Applicata	L'analisi dei risultati raggiunti viene effettuata periodicamente secondo le norme ISO 14001 ed EMAS.
22. le attività connesse con la gestione dell'impianto e le varie procedure operative che le regolamentano devono far parte di un apposito manuale di gestione al quale il	Applicata	L'impianto è dotato di certificazioni ambientali ISO 14001 ed EMAS.



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
gestore dell'impianto dovrà attenersi. Vanno attivate le procedure per l'adozione di sistemi di certificazione ambientale (ISO 14000) e soprattutto l'adesione al sistema EMAS.		

Attività di informazione

Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
E.5.1.2 Attività di informazione		
Nell'ambito delle attività realizzative e gestionali deve essere:		
23. prevista la pianificazione delle attività di formazione, informazione ed aggiornamento del personale dell'impianto in modo da fornire tutte le informazioni di carattere generale in materia di qualità, sicurezza ed ambiente nonché indicazioni relative ad ogni specifico reparto	Applicata	
24. garantito alle autorità competenti ed al pubblico l'accesso ai dati di funzionamento, ai dati relativi alle emissioni, ai rifiuti prodotti, nonché alle altre informazioni sulla manutenzione e controllo, inclusi gli aspetti legati alla sicurezza. Le informazioni dovranno includere: a) dati e responsabile delle situazioni critiche o di emergenza b) descrizione delle attività esercitate c) materiali utilizzati e relative caratteristiche d) procedure di emergenza in caso di inconvenienti tecnici e) programmi di monitoraggio delle	Applicata	



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
emissioni e dell'efficienza dell'impianto		
25. resa pubblica la documentazione elaborata affinché sia garantita la trasparenza ed il coinvolgimento della popolazione in tutte le fasi di realizzazione dell'impianto attraverso relazioni periodiche di tipo divulgativo	Applicata	In maniera conforme agli standard EMAS

**Stoccaggio e movimentazione**

Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
E.5.1.3 Stoccaggio e movimentazione		
E' necessario integrare le suddette tecniche con soluzioni più specifiche, individuate come migliori tecniche disponibili per lo stoccaggio e la movimentazione relativi al settore del trattamento chimico fisico e biologico dei rifiuti liquidi:		
26. localizzare le aree di stoccaggio in zone distanti da corsi d'acqua e da aree sensibili ed in modo tale da ridurre al minimo la movimentazione ed il trasporto nelle successive fasi di trattamento	Applicata	L'impianto non è ubicato nelle vicinanze di corsi d'acqua.
27. nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti liquidi in ingresso da quelle utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in uscita e dei materiali da avviare a recupero; lo stoccaggio dei rifiuti liquidi deve avvenire in maniera tale da evitare qualsiasi tipo di miscelazione con i rifiuti che hanno già subito il trattamento	Applicata	
28. dotare le aree di conferimento, di messa in sicurezza, di stoccaggio dei rifiuti liquidi di una copertura resistente alle intemperie e di superfici resistenti all'attacco chimico dei rifiuti	Applicata	
29. dotare l'area di stoccaggio di appositi sistemi di drenaggio al fine di prevenire rilasci di reflui contaminati nell'ambiente; il sistema di drenaggio deve, inoltre, evitare il contatto di rifiuti tra loro incompatibili	Applicata	
30. assicurare che i rifiuti liquidi contenenti sostanze volatili osmogene siano stoccati in serbatoi o contenitori a tenuta stagna,	Non applicabile	L'impianto non ritira reflui contenenti sostanze volatili osmogene.



Descrizione BAT	Stato di applicazione	Note
adeguatamente impermeabilizzati, posti in locali confinati e mantenuti in condizioni di temperatura controllata		
31. i recipienti fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi, devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico - fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi	Applicata	
32. i serbatoi contenenti i rifiuti liquidi pericolosi devono essere provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento e contenimento	Applicata	
33. se lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi avviene in recipienti mobili questi devono essere provvisti di: a) idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato b) dispositivi atti ad effettuare, in condizioni di sicurezza, le operazioni di riempimento e svuotamento c) mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione	Applicata	
34. conservare le soluzioni acide e basiche in idonei contenitori; tali soluzioni devono essere successivamente riunite, in modo da garantirne la neutralizzazione, in appositi serbatoi di stoccaggio	Non applicabile	La fase di neutralizzazione avviene nelle vasche di trattamento chimico-fisico.
35. assicurare che i sistemi di collettamento dei rifiuti liquidi siano dotati di apposite valvole di chiusura. Le condutture di troppo pieno devono essere collegate ad un sistema di drenaggio confinato (area confinata o	Parzialmente applicata	Tutti i contenitori adibiti allo stoccaggio dei rifiuti liquidi sono dotati di un franco di sicurezza.