

PROGEST S.p.A.
Zona ASI Aversa Nord – Via della Stazione
Gricignano d’Aversa (CE)

DOCUMENTO DESCRITTIVO E PRESCRITTIVO CON APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 5.1 e 5.3

ALLEGATO B

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	PROGEST S.p.a.
Anno di fondazione	1988
Gestore Impianto IPPC	Alfonso Gallo nato a Napoli il 03.08.1962
Sede Legale	Torre Uffici isola E/7, Centro Direzionale, 80143 Napoli
Sede operativa	Zona A.S.I. Aversa Nord del Comune di Gricignano d’Aversa (CE) 81030 alla Via della Stazione s.n.c.
Settore di attività	Gestione dei Rifiuti
Codice attività (Istat 1991)	37.20.2
Codice attività IPPC	5.1-5.3
Codice NOSE-P attività IPPC	109.7
Codice NACE attività IPPC	090.02-090.01
Codificazione Industria Insalubre	Classe I – Lett. B – P.to 100
Dati occupazionali	41 addetti
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	365

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della PROGEST S.p.a. è un impianto per la gestione dei rifiuti, nel quale vengono effettuate operazioni di stoccaggio provvisorio (Deposito Preliminare D15 – Messa in Riserva R13) e trattamento (D8-D9-D13-D14) di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi.

L'attività è iniziata nel 2001, l'ultima ristrutturazione è avvenuta nel 2007.

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

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	5.1	Impianto per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi con capacità di oltre 10 ton/giorno	400 t/g (rifiuti liquidi) 400 t/g (rifiuti solidi)
2	5.3	Impianto per l'eliminazione di rifiuti non pericolosi con capacità di oltre 50 ton/giorno	600 t/g (rifiuti liquidi) 400 t/g (rifiuti solidi)

Tabella B1 – Attività IPPC

Il nuovo assetto impiantistico che sarà completamente operativo a seguito delle migliorie che l'azienda si è impegnata ad eseguire, prevede la diversa capacità produttiva, nonché gli interventi migliorativi e i relativi tempi di attuazione così come riportati rispettivamente nelle tabelle B1_bis e B1_ter

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	5.1	Impianto per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi con capacità di oltre 10 ton/giorno	150 t/g (rifiuti liquidi) 400 t/g (rifiuti solidi)
2	5.3	Impianto per l'eliminazione di rifiuti non pericolosi con capacità di oltre 50 ton/giorno	630 t/g (rifiuti liquidi) 400 t/g (rifiuti solidi)

Tabella B1_bis – Attività IPPC

Entro 30 giorni dalla data di adozione dell'autorizzazione AIA	Entro 4 mesi dalla data di adozione dell'autorizzazione AIA	Entro 15 mesi dalla data di adozione dell'autorizzazione AIA	Entro 12 mesi dal rilascio del titolo abilitativo a costruire le nuove vasche accumulo/stoccaggio
Si applicano: - i codici CER e i quantitativi indicati nelle tabelle da B7 a B16; - il Piano di Monitoraggio;	Deve essere realizzato l'adeguamento alle nuove disposizioni logistiche-organizzative delle aree dei rifiuti indicati nelle tabelle da B12 a B16, come riportato nella planimetria V1 Rev.2	Deve essere installato un sistema di abbattimento a carboni attivi al punto di emissione E1	Deve essere realizzato l'adeguamento completo, con le procedure e le prescrizioni previste per le aree di stoccaggio

Tabella B1_ter

L'attività produttive sono svolte in:

- ✦ un sito a destinazione industriale;
- ✦ in due capannoni pavimentati e impermeabilizzati aventi altezza di circa 8 m;
- ✦ all'esterno su superficie pavimentata e impermeabilizzata.

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

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
11.287	3.000	7.500	787

Tabella B2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento PROGEST adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001/2004 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ALTRO
Numero certificazione/registrazione		17888	373	
Data emissione		13/01/2012	30/05/2011	

Tabella B3 –Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Gricignano di Aversa (CE) alla Via della Stazione s.n.c., nell'area A.S.I. Aversa Nord. L'area è destinata dal PRG del Comune (D.R.6940 e D.C. n°16 del 14.06.1995 e n°25 del 30.07.1996) ad "Area di Sviluppo Industriale" D7; su di essa non esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e non si configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 200 metri dall'impianto.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la SP 335 Giugliano-Marcianise e l'asse di supporto Nola-Villa Literno che attraversano tutta la parte meridionale della provincia di Caserta e dalle quali è possibile raggiungere facilmente l'Autostrada del Sole.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	Numero ultima autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sostit. da AIA
Aria	n. 91	04/09/2022	Giunta Regionale della Campania STAP Ecologia di Caserta	D.Lgs. 152/06		SI
	04/09/2007					
Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali	0101001	28/07/2013	Amministrazione Provinciale di Caserta	D.Lgs. 152/06	Autorizzazione allacciamento alla fogna	SI
	28/07/2009					
Rifiuti	109	25/10/2017	Giunta Regionale della Campania	D.Lgs. 152/06	-	SI
	29/10/2007					
Concessioni edilizie	n. 100 del 26/10/2000	-	Comune di Gricignano d'Aversa	-	-	NO

	n. 33 del 14/04/2006					
Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali	n. NA 000989/OS per le Categorie e Classi 4/F, 5/F,	07/03/2013	Albo nazionale Gestori Ambientali Sezione Campania	D.Lgs. 152/06	-	NO
	15/05/2008					
Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali	n. NA 000989/OS per le Categorie e Classe 10B/C	05/05/2016	Albo nazionale Gestori Ambientali Sezione Campania	D.Lgs. 152/06	-	NO
	05/05/2011					
Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali	n. NA 000989/OS per le Categorie e Classe 9/C	04/08/2016	Albo nazionale Gestori Ambientali Sezione Campania	D.Lgs. 152/06	-	NO
	04/08/2011					
Certificato Prevenzione Incendi	n. 3878	12/04/2017	Comando Provinciale VV.F. di Caserta	D.M. 16/02/1982	Prat. n. 23770	NO
	12/04/2012					
Approvvigionamento acqua da pozzi	n. 93472	-	PROVINCIA DI CASERTA-SETTORE AMBIENTE	D.Lgs.152/2006	In iter il rilascio di concessione dalla Provincia di Caserta Prat. n. 19127	NO
	03/07/2009			6		
V.I.A.	n. 231	-	Giunta Regionale della Campania	D.P.R. 12/04/96	-	NO
	14/03/2006					

Tabella B4 - Stato autorizzativo dello stabilimento PROGEST S.p.a.

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta PROGEST S.p.a. è il recupero/smaltimento di rifiuti liquidi e solidi, pericolosi e non pericolosi.

L'azienda allo stato attuale è autorizzata, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06, come impianto di stoccaggio provvisorio (Deposito Preliminare D15 – Messa in Riserva R13) e trattamento (D8-D9-D13-D14) di rifiuti speciali pericolosi e non, giusto Decreto Dirigenziale n°109 del 29/10/2007.

In forza di detto Decreto, la PROGEST è autorizzata a trattare (smaltimento e/o recupero) max. 396.000 t/a di rifiuti, di cui 220.000 t/a di rifiuti liquidi e specificamente 600 t/giorno di non pericolosi e 400 t/giorno di pericolosi, mentre per i rifiuti solidi la potenzialità è pari a 176.000 ton./anno e specificamente 400 t/g di non pericolosi e 400 t/g di pericolosi, con la precisazione che è consentita la compensazione nelle quantità programmate per le diverse tipologie di rifiuti autorizzate a condizione che non sia mai superata, in nessun momento, la quantità totale massima autorizzata né la quantità massima di rifiuti pericolosi autorizzata, significando che è possibile aumentare solo quella dei rifiuti non pericolosi a scapito di quella dei rifiuti pericolosi, nei limiti complessivi, come già detto, dei rifiuti totali autorizzati.

L'azienda sulla base della regolamentazione vigente (DGRC n° 1411/2007) è autorizzata allo stoccaggio totale di 2.500 m³ di rifiuti; distinti in 387 m³ di rifiuti liquidi (187 m³ pericolosi e 200 m³ non pericolosi) e 2.113 m³ di rifiuti solidi (1.320 m³ pericolosi e 793 m³ non pericolosi).

Nella domanda di AIA l'azienda propone una razionalizzazione del ciclo produttivo, con particolare riferimento al trattamento/smaltimento dei rifiuti liquidi. La razionalizzazione include la realizzazione di nuovi volumi per lo stoccaggio, di nuove unità di trattamento e la riduzione della capacità massima di trattamento/smaltimento dei rifiuti liquidi.

L'azienda chiede pertanto l'AIA per il trattamento di 780 t/g di rifiuti liquidi distinti in 630 t/g rifiuti liquidi non pericolosi e 150 t/g rifiuti liquidi pericolosi, vengono inoltre ridotti da 450 a circa 140 i codici CER ammessi al trattamento (D8-D9).

La potenzialità di trattamento richiesta per i rifiuti solidi è pari a 400 t/g di rifiuti non pericolosi e 400 t/g di rifiuti pericolosi.

In definitiva i quantitativi di rifiuti smaltiti e/o recuperati non devono superare complessivamente 396.000 t/a, di cui 245.000 t/a di rifiuti liquidi e 151.000 t/a di rifiuti solidi.

Nella domanda di AIA si elencano le migliorie da apportare al ciclo produttivo evidenziando che tali migliorie saranno completate al termine dei 18 mesi successivi all'emanazione del decreto autorizzativo.

Per quanto attiene alla miscelazione dei rifiuti, si confermano tutte le prescrizioni previste nel Decreto Dirigenziale di autorizzazione n°109 del 29/10/2007, contestualizzate rispetto alle ultime modifiche introdotte al D.Lgs. 152/2006 mediante il D.Lgs. 205/2010.

B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata (2010-2011)	Stato fisico	Applicazione
Il Policloruro di Alluminio (PAC) , ha una concentrazione del 18 % ed è prodotto dalla BIERRE CHIMICA s.r.l. e si presenta allo stato liquido	165.300 (kg)	Liquido	L2
Il polimero (polielettrolita) utilizzato, rappresentato da etere poliglicolico di alcool grasso, è prodotto dalla STOCKHAUSEN GmbH	3.800 (kg)	Liquido	L2
Ossigeno	168.000 (l)	Liquido	L3
Perossido di idrogeno	2 (m ³)	Liquido	L2
Idrossido di sodio	12 (m ³)	Liquido	L2 - L3
Sodio Bisolfito	10 (m ³)	Liquido	L3
Acido cloridrico	2 (m ³)	Liquido	L2
Deodorante a base acquosa	200 (l)	Liquido	L2
Anti algante	500 (l)	Liquido	L2
Kit Esami di laboratorio	4500 (pezzi)	Laboratorio	L2 - L3
Detergente	500 (l)	Liquido	S1
Idrossido di sodio	6 (m ³)	Liquido	L5
Policloruro di Alluminio	36 (m ³)	Liquido	L5-L6
Polielettrolita	450 (l)	Liquido	L5-L6
Antischiuma	3 (m ³)	Liquido	L4

Tabella B5 - Materie ausiliarie (anno di riferimento 2010-2011)

L'azienda effettua trattamento dei rifiuti, le materie prime utilizzate, essenzialmente *chemicals* sono considerate materie prime ausiliarie.

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 3.600 m³ annui (dato 2010) per un consumo medio giornaliero pari a circa 12 m³.

Si tratta di acqua proveniente da due pozzi di proprietà ubicati in aree contermini allo stabilimento.

Tali pozzi sono etichettati nel seguente modo:

- Pozzo n°1 coord. geog. N 41°00,552' - E 14°15,155'
- Pozzo n°2 coord. geog. N 41°00,478' - E 14°15,168'

Tali pozzi sono entrambi autorizzati dalla Provincia di Caserta all'emungimento di acqua a scopo igienico-sanitario, antincendio e pulizia piazzali. Il pozzo etichettato col n°1 è autorizzato all'uso potabile, giusta Attestazione dell'ASL CE2 prot. n.35 del 13/01/12, in quanto le concentrazioni dei parametri analizzati dall'ARPAC risultano conformi ai valori limite del D.Lgs. 31/2001 e s.m.i., relativamente all'uso dell'acqua destinata per il consumo umano.

L'acqua emunta dal pozzo n°1, e destinata al servizio igienico-sanitario, è preliminarmente trattata in un impianto di purificazione ad osmosi inversa e sanificata con lampada UV. L'acqua emunta da entrambi i pozzi è utilizzata anche per l'uso antincendio e pulizia piazzali.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature. Il carburante (gasolio) è impiegato per l'alimentazione del tritratore primario e per i mezzi dedicati alla movimentazione dei rifiuti.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
L3	OZONIZZAZIONE	181.440	7,68
L4	EVAPORATORE	43.200	50
L5	CHIMICO-FISICO	-	0,19
L6	FLOTTATORE	-	0,25
L2a	Equalizzazione – Neutralizzazione	7.200	0,05
L2b	Coagulazione	25.920	0,18
L2b	FLOCCULAZIONE	20.160	0,14
L2c	SEDIMENTAZ. PRIM.	25.920	0,18
L1a	OSSIDAZIONE BIOLOGICA	588.960	4,09
L1b	CHIARIFICAZIONE FINALE	34.560	0,24
L8	DISIDRATAZIONE FANGHI NON PER.	105.120	0,73
L9	DISIDRATAZIONE FANGHI PER.	105.120	0,73
S3	RIDUZ. VOLUMETR. SECONDARIO	33.400	50
TOTALI		1.171.000	
* Il consumo specifico di ogni fase di trattamento è stato stimato/calcolato in base a dati collezionati in vari anni di monitoraggio di tutte le fasi e i processi che vengono effettuati in stabilimento. Per consumo specifico s'intende il consumo dei singoli macchinari rapportato alla singola tonnellata di rifiuto trattato dall'impianto.			
** Determinazioni ricavate da schede tecniche.			

Tabella B6a – Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di gasolio (l/t)	Consumo totale di gasolio (l) (*)
S1	Selezione - cernita	0,81	8486
S2	Riduzione volumetrica (trituratore primario)	1,85	12617
TOTALI		-	21103
* Il consumo specifico di ogni fase di trattamento è stato stimato in base a dati collezionati in vari anni di monitoraggio di tutte le fasi e i processi che vengono effettuati in stabilimento. Il consumo totale fa riferimento al consumo relativo al 2010.			

Tabella B6b–Consumi di carburante (gasolio)

Rifiuti liquidi

I rifiuti liquidi sono raggruppati in macrotipologie ed ogni macrotipologia sottoposta ad uno specifico trattamento depurativo. Le macrotipologie sono riportate nelle seguenti tabelle B7÷B11. Nelle stesse tabelle sono indicate, per ciascuna macrotipologia di rifiuti, la potenzialità massima giornaliera di trattamento (D9 e D8) e le ulteriori relative operazioni che è possibile effettuare sui suddetti rifiuti.

La Progest S.p.A. è inoltre interessata alla microraccolta dei rifiuti che sono conferiti nei loro propri imballi. La microraccolta dei rifiuti liquidi interessa sia i rifiuti pericolosi che rifiuti non pericolosi.

I rifiuti da microraccolta che hanno codice CER non appartenenti alle macrotipologie indicate nelle tabelle B7÷B11 non possono essere sottoposte a trattamento depurativo (D8 e D9); tali rifiuti, indicati nella tabelle B12 e B13, rispettivamente pericolosi e non pericolosi, possono essere stoccati nell'area dedicata (R13, D15), ed eventualmente sottoposti ad operazioni di trattamento (R12, D13, D14) ed avviati a smaltimento/recupero presso impianti terzi.

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
19 07 03	percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 19 07 02*	150	D15, R13, D8, D9, D13, D14

Tabella B7 - Elenco rifiuti liquidi non pericolosi avviati a pretrattamento nell'impianto di ozonizzazione

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
06 03 13*	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	30	D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 01 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 01 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 02 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 02 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 03 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 03 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 04 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 04 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 05 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 05 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 06 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 06 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 07 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 07 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
09 01 01*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa		D15, R13, D8, D9, D13, D14
09 01 02*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa		D15, R13, D8, D9, D13, D14
09 01 04*	soluzioni fissative		D15, R13, D8, D9, D13, D14
09 01 05*	soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio		D15, R13, D8, D9, D13, D14
16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14

Tabella B8 - Elenco rifiuti liquidi pericolosi avviati a pretrattamento nell'impianto di evaporazione

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
01 04 13	rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	57	D15, R13, D8, D9, D13, D14
01 05 04	fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci		D15, R13, D8, D9, D13, D14
04 01 04	liquido di concia contenente cromo		D15, R13, D8, D9, D13, D14
04 01 05	liquido di concia non contenente cromo		D15, R13, D8, D9, D13, D14
04 01 06	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti cromo		D15, R13, D8, D9, D13, D14
04 01 07	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, non contenenti cromo		D15, R13, D8, D9, D13, D14
04 02 17	tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16		D15, R13, D8, D9, D13, D14
04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19		D15, R13, D8, D9, D13, D14
06 03 14	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13		D15, R13, D8, D9, D13, D14
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 02 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 05 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11		D15, R13, D8, D9, D13, D14
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15		D15, R13, D8, D9, D13, D14
08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19		D15, R13, D8, D9, D13, D14
08 02 02	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici		D15, R13, D8, D9, D13, D14
08 02 03	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici		D15, R13, D8, D9, D13, D14
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro		D15, R13, D8, D9, D13, D14
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro		D15, R13, D8, D9, D13, D14
08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13		D15, R13, D8, D9, D13, D14
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15		D15, R13, D8, D9, D13, D14
10 01 19	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, diversi da quelli di cui alle voci 10 01 05, 10 01 07 e 10 01 18		D15, R13, D8, D9, D13, D14
10 01 21	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 20		D15, R13, D8, D9, D13, D14
10 01 23	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22		D15, R13, D8, D9, D13, D14
11 01 10	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09		D15, R13, D8, D9, D13, D14
11 01 12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11		D15, R13, D8, D9, D13, D14
11 01 14	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13		D15, R13, D8, D9, D13, D14
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14		D15, R13, D8, D9, D13, D14
16 01 15	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14		D15, R13, D8, D9, D13, D14
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03		D15, R13, D8, D9, D13, D14
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05		D15, R13, D8, D9, D13, D14
16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03		D15, R13, D8, D9, D13, D14
17 05 06	fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05		D15, R13, D8, D9, D13, D14
18 01 07	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti oli e grassi commestibili		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 09 02	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 11 06	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 13 04	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 13 06	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05		D15, R13, D8, D9, D13, D14
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		D15, R13, D8, D9, D13, D14
20 01 08	rifiuti biodegradabili di cucine e mense	D15, R13, D8, D9, D13, D14	
20 03 03	residui della pulizia stradale	D15, R13, D8, D9, D13, D14	

Tabella B9.a - Elenco rifiuti liquidi non pericolosi avviati a pretrattamento nell'impianto di precipitazione chimica

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
04 02 16*	tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose	54	D15, R13, D8, D9, D13, D14
04 02 19*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
06 04 05*	rifiuti contenenti altri metalli pesanti		D15, R13, D8, D9, D13, D14
06 05 02*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 01 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 01 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 02 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 04 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 05 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 05 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 06 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
07 07 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		D15, R13, D8, D9, D13, D14
08 01 15*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
08 04 15*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
10 01 18*	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
10 01 20*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
10 01 22*	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
11 01 05*	acidi di decappaggio		D15, R13, D8, D9, D13, D14
11 01 06*	acidi non specificati altrimenti		D15, R13, D8, D9, D13, D14
11 01 07*	basi di decappaggio		D15, R13, D8, D9, D13, D14
11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
11 01 11*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
11 01 15*	eluati e fanghi di sistemi a membrana e sistemi a scambio ionico, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
11 01 98*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
16 03 03*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
16 03 05*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
16 10 01*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
16 10 03*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
17 05 05*	fanghi di dragaggio, contenente sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
18 01 06*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 01 06*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e di altri rifiuti liquidi acquosi		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 08 11*	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 11 05*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 13 03*	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 13 05*	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 13 07*	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose		D15, R13, D8, D9, D13, D14

Tabella B9.b - Elenco rifiuti liquidi pericolosi avviati a pretrattamento nell'impianto di precipitazione chimica

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	59	D15, R13, D8, D9, D13, D14
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni		D15, R13, D8, D9, D13, D14
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio		D15, R13, D8, D9, D13, D14
12 03 02*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore		D15, R13, D8, D9, D13, D14
13 01 04*	emulsioni clorurate		D15, R13, D8, D9, D13, D14
13 01 05*	emulsioni non clorurate		D15, R13, D8, D9, D13, D14
13 05 02*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua		D15, R13, D8, D9, D13, D14
13 05 03*	fanghi da collettori		D15, R13, D8, D9, D13, D14
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua		D15, R13, D8, D9, D13, D14
13 08 02*	altre emulsioni		D15, R13, D8, D9, D13, D14
16 07 08*	rifiuti contenenti olio		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 08 10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 11 03*	rifiuti liquidi acquosi		D15, R13, D8, D9, D13, D14

Tabella B10 - Elenco rifiuti liquidi pericolosi avviati a pretrattamento nell'impianto di flottazione ad aria disciolta

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
02 01 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	420	D15, R13, D8, D9, D13, D14
02 01 06	feci animali, urine e letame (comprese le lettiere usate), effluenti, raccolti separatamente e trattati fuori sito		D15, R13, D8, D9, D13, D14
02 02 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia		D15, R13, D8, D9, D13, D14
02 02 04	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		D15, R13, D8, D9, D13, D14
02 03 01	fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti		D15, R13, D8, D9, D13, D14
02 03 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		D15, R13, D8, D9, D13, D14
02 03 05	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		D15, R13, D8, D9, D13, D14
02 05 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		D15, R13, D8, D9, D13, D14
02 05 02	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		D15, R13, D8, D9, D13, D14
02 05 99	rifiuti non specificati altrimenti		D15, R13, D8, D9, D13, D14
02 06 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		D15, R13, D8, D9, D13, D14

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
02 07 01	rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima		D15, R13, D8, D9, D13, D14
02 07 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		D15, R13, D8, D9, D13, D14
02 07 05	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		D15, R13, D8, D9, D13, D14
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 06 03	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 06 05	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 08 02	rifiuti dell'eliminazione della sabbia		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 08 05	fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 08 12	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 11		D15, R13, D8, D9, D13, D14
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13		D15, R13, D8, D9, D13, D14
20 03 04	fanghi delle fosse settiche (*)		D15, R13, D8, D9, D13, D14
20 03 06	rifiuti della pulizia delle fognature.		D15, R13, D8, D9, D13, D14

(*) : il rifiuto caratterizzato dal CER 20 03 04 si può presentare sia allo stato liquido che allo stato solido; se accettato come rifiuto solido può essere sottoposto alle sole operazioni: D15, R12, R13, D13, D14.

Tabella B11 - Elenco rifiuti liquidi non pericolosi avviati direttamente a trattamento nell'impianto chimico-fisico-biologico

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
13 0101*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB	0,1	D15, R12, R13, D13, D14
13 03 01*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB		
20 01 25	oli e grassi commestibili(*)	0,1	D15, R12, R13, D13, D14
05 01 05*	perdite di olio	0,8	D13, D14, D15, R12, R13
12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)		
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)		
12 01 10*	oli sintetici per macchinari		
12 01 19*	oli per macchinari facilmente biodegradabili		
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati		
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati		
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici		
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili		
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici		
13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati		
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati		
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione		
13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile		
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione		
13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01		
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati		
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori		
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili		
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori		
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna		
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli		
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione		
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua		
13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel		
13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)		
16 01 13*	liquidi per freni		
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione		
19 02 08*	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose		
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25		

(*) : il rifiuto caratterizzato dal CER 20 01 25 si può presentare sia allo stato liquido che allo stato solido

Tabella B12.a - Elenco rifiuti liquidi (a base oleosa) pericolosi e non pericolosi da microraccolta, conferibili in imballi propri e sottoposti alle operazioni: D13, D14, D15, R12, R13.

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
01 04 07*	rifiuti contenenti sostanze pericolose, prodotti da trattamenti chimici e fisici di minerali non metalliferi	6	D13, D14, D15, R12, R13
01 05 05*	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli		
01 05 06*	fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose		

02 01 08*	rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose
03 02 01*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici non alogenati
03 02 02*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici clorurati
03 02 03*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organometallici
03 02 04*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti inorganici
04 01 03*	bagni di sgrassatura esauriti contenenti solventi senza fase liquida
04 02 14*	rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici
05 01 02*	fanghi da processi di dissalazione
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi
05 01 04*	fanghi acidi prodotti da processi di alchilazione
05 01 06*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature
05 01 09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
05 01 12*	acidi contenenti oli
05 07 01*	rifiuti contenenti mercurio
06 01 01*	acido solforico ed acido solforoso
06 01 02*	acido cloridrico
06 01 03*	acido fluoridrico
06 01 04*	acido fosforico e fosforoso
06 01 05*	acido nitrico e acido nitroso
06 01 06*	altri acidi
06 02 03*	idrossido di ammonio
06 02 04*	idrossido di sodio e di potassio
06 02 05*	altre basi
06 03 11*	sali e loro soluzioni, contenenti cianuri
06 04 03*	rifiuti contenenti arsenico
06 04 04*	rifiuti contenenti mercurio
06 06 02*	rifiuti contenenti solfuri pericolosi
06 10 02*	rifiuti contenenti sostanze pericolose
06 13 01*	prodotti fitosanitari, agenti conservativi del legno ed altri biocidi inorganici
07 01 07*	fondi e residui di reazione, alogenati
07 01 08*	altri fondi e residui di reazione
07 01 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati
07 02 07*	fondi e residui di reazione, alogenati
07 02 08*	altri fondi e residui di reazione
07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose
07 02 14*	rifiuti prodotti da additivi, contenenti sostanze pericolose
07 03 07*	fondi e residui di reazione alogenati
07 03 08*	altri fondi e residui di reazione
07 03 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 04 07*	fondi e residui di reazione alogenati
07 04 08*	altri fondi e residui di reazione
07 04 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose
07 05 07*	fondi e residui di reazione, alogenati
07 05 08*	altri fondi e residui di reazione
07 06 07*	fondi e residui di reazione, alogenati
07 06 08*	altri fondi e residui di reazione
07 07 08*	altri fondi e residui di reazione
07 07 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 07 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 13*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 21*	residui di vernici o di sverniciatori
08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
08 03 14*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 04 11*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 04 17*	olio di resina
09 01 03*	soluzioni di sviluppo a base di solventi
09 01 06*	rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici
09 01 13*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 09 01 06
10 01 09*	acido solforico
10 02 11*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenuti oli
10 02 13*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
10 03 25*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
10 03 27*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli
10 03 29*	rifiuti prodotti dal trattamento di scorie saline e scorie nere, contenenti sostanze pericolose
10 04 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
10 04 09*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli
10 05 06*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
10 05 08*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli
10 06 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
10 06 09*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli
10 07 07*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli
10 08 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
10 08 19*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli
10 11 09*	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, contenenti sostanze pericolose

10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
11 02 07*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose
12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti
14 06 01*	clorofluorocarburi, HCFC, HFC
14 06 02*	altri solventi e miscele di solventi, alogenati
14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi
14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati
14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi
16 05 06*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio
16 05 07*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose
16 05 08*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose
16 06 06*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata
16 08 06*	liquidi esauriti usati come catalizzatori
16 09 02*	cromati, ad esempio cromato di potassio, dicromato di potassio o di sodio
16 09 03*	perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno
16 09 04*	sostanze ossidanti non specificate altrimenti
17 03 01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone
17 03 03*	catrame di carbone e prodotti contenenti catrame
18 01 08*	medicinali citotossici e citostatici
18 02 05*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose
18 02 07*	medicinali citotossici e citostatici
19 01 05*	residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
19 02 05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose
19 02 11*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose
19 03 04*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente stabilizzati
19 07 02*	percolato di discarica, contenente sostanze pericolose
19 08 07*	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico
19 08 08*	rifiuti prodotti da sistemi a membrana, contenenti sostanze pericolose
19 11 04*	rifiuti prodotti dalla purificazione di carburanti tramite basi
19 11 07*	rifiuti prodotti dalla purificazione dei fumi
20 01 13*	Solventi
20 01 14*	acidi
20 01 15*	sostanze alcaline
20 01 19*	Pesticidi
20 01 27*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose
20 01 29*	detergenti contenenti sostanze pericolose
20 01 31*	medicinali citotossici e citostatici

Tabella B12.b - Elenco dei rifiuti liquidi pericolosi da microraccolta, conferibili in imballi propri e sottoposti alle operazioni: D13, D14, D15, R12, R13.

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
01 03 09	fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 07	3	D13, D14, D15, R12, R13
01 04 12	sterili ed altri residui del lavaggio e della pulitura di minerali, diversi da quelli di cui alle voci 01 04 07 e 01 04 11		
01 05 07	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06		
01 05 08	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti cloruri, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06		
02 01 09	rifiuti agrochimici diversi da quelli della voce 02 01 08		
02 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
02 02 03	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		
02 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
02 03 02	rifiuti legati all'impiego di conservanti		
02 03 99	rifiuti non specificati altrimenti		
02 04 02	carbonato di calcio fuori specifica		
02 04 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		
02 04 99	rifiuti non specificati altrimenti		
02 06 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		
02 06 02	rifiuti legati all'impiego di conservanti		
02 06 99	rifiuti non specificati altrimenti		
02 07 02	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche		
02 07 03	rifiuti prodotti dai trattamenti chimici		
02 07 99	rifiuti non specificati altrimenti		
03 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
03 02 99	prodotti per i trattamenti conservativi del legno non specificati altrimenti		
03 03 02	fanghi di recupero dei bagni di macerazione (green liquor)		
03 03 11	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10		
03 03 99	rifiuti non specificati altrimenti		
04 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
04 02 10	materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera)		
04 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
05 01 10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09		

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
05 01 13	fanghi residui dell'acqua di alimentazione delle caldaie		
05 01 14	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento		
05 01 16	rifiuti contenenti zolfo prodotti dalla desolforizzazione del petrolio		
05 01 17	Bitumi		
05 06 04	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento		
05 07 02	rifiuti contenenti zolfo		
05 07 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 03 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 04 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 06 03	rifiuti contenenti solfuri diversi da quelli di cui alla voce 06 06 02		
06 06 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 07 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 09 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 10 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 13 99	rifiuti non specificati altrimenti		
07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11		
07 02 15	rifiuti prodotti da additivi, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 14		
07 02 17	rifiuti contenenti silicone diversi da quelli menzionati alla voce 07 02 16		
07 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
07 03 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11		
07 03 99	rifiuti non specificati altrimenti		
07 04 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 07 04 11		
07 04 99	rifiuti non specificati altrimenti		
07 05 99	rifiuti non specificati altrimenti		
07 06 99	rifiuti non specificati altrimenti		
07 07 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11		
07 07 99	rifiuti non specificati altrimenti		
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11		
08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13		
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17		
08 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
08 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12		
08 03 15	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14		
08 03 99	rifiuti non specificati altrimenti		
08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09		
08 04 12	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11		
08 04 99	rifiuti non specificati altrimenti		
09 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 01 07	rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi		
10 01 26	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento		
10 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 02 01	rifiuti del trattamento delle scorie		
10 02 08	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 07		
10 02 12	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 11		
10 02 14	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13		
10 02 15	altri fanghi e residui di filtrazione		
10 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 03 24	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 23		
10 03 26	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 25		
10 03 28	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 27		
10 03 30	rifiuti prodotti dal trattamento di scorie saline e scorie nere, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 29		
10 03 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 04 10	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 04 09		
10 04 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 05 09	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 05 08		
10 05 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 06 10	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 06 09		
10 06 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 07 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi		
10 07 08	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 07 07		
10 07 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 08 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 17		
10 08 20	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 19		
10 08 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 09 99	rifiuti non specificati altrimenti		

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
10 10 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 11 10	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09		
10 11 16	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 15		
10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17		
10 11 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 12 13	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		
10 12 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 13 07	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi		
10 13 99	rifiuti non specificati altrimenti		
11 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
11 02 03	rifiuti della produzione di anodi per processi elettrolitici acquosi		
11 02 06	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05		
11 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
11 05 99	rifiuti non specificati altrimenti		
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
16 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08		
16 07 99	rifiuti non specificati altrimenti		
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti		
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)		
18 01 09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08		
18 02 03	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni		
18 02 06	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05		
18 02 08	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07		
19 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
19 02 03	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi		
19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05		
19 02 10	rifiuti combustibili, diversi da quelli di cui alle voci 19 02 08 e 19 02 09		
19 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
19 06 99	rifiuti non specificati altrimenti		
19 08 99	rifiuti non specificati altrimenti		
19 09 03	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione		
19 09 06	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico		
19 09 99	rifiuti non specificati altrimenti		
19 10 99	rifiuti non specificati altrimenti		
19 11 99	rifiuti non specificati altrimenti		
20 01 28	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27		
20 01 30	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29		
20 01 32	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31		
20 01 99	altre frazioni non specificate altrimenti		
20 03 99	rifiuti urbani non specificati altrimenti		

Tabella B13 - Elenco dei rifiuti liquidi non pericolosi da microraccolta, conferibili in imballi propri e sottoposti alle operazioni: D13, D14, D15, R12, R13.

Rifiuti solidi

I rifiuti solidi che l'azienda intende trattare sono indicati nelle tabelle B14, B15 e B16, nelle quali i rifiuti sono suddivisi in rifiuti non pericolosi (Tabella B14), rifiuti pericolosi (Tabella B15) e RAEE pericolosi e non (Tabella B16). Nelle stesse tabelle sono indicate le quantità complessive che possono essere trattate e le operazioni che sono effettuate sui rifiuti.

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
01 03 09	fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 07	400	D13, D14, D15, R12, R13
01 04 08	scarti di ghiaia e pietrisco, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07		
01 04 09	scarti di sabbia e argilla		
01 04 10	polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 07		
01 05 07	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06		
01 05 08	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti cloruri, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06		
02 01 03	scarti di tessuti vegetali		
02 01 09	rifiuti agrochimici diversi da quelli della voce 02 01 08		
02 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
02 02 03	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		
02 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
02 03 02	rifiuti legati all'impiego di conservanti		
02 03 03	rifiuti prodotti dall'estrazione tramite solvente		

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
02 03 99	rifiuti non specificati altrimenti		
02 04 02	carbonato di calcio fuori specifica		
02 04 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		
02 04 99	rifiuti non specificati altrimenti		
02 06 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		
02 06 99	rifiuti non specificati altrimenti		
02 07 02	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche		
02 07 03	rifiuti prodotti dai trattamenti chimici		
02 07 99	rifiuti non specificati altrimenti		
03 01 01	scarti di corteccia e sughero		
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04		
03 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
03 02 99	prodotti per i trattamenti conservativi del legno non specificati altrimenti		
03 03 01	scarti di corteccia e legno		
03 03 02	fanghi di recupero dei bagni di macerazione (green liquor)		
03 03 10	scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica		
03 03 11	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10		
03 03 99	rifiuti non specificati altrimenti		
04 01 01	carniccio e frammenti di calce		
04 01 02	rifiuti di calcinazione		
04 01 08	cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo		
04 01 09	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura		
04 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
04 02 09	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)		
04 02 10	materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera)		
04 02 15	rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14		
04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze		
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate		
04 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
05 01 10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09		
05 01 13	fanghi residui dell'acqua di alimentazione delle caldaie		
05 01 14	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento		
05 01 16	rifiuti contenenti zolfo prodotti dalla desolforizzazione del petrolio		
05 01 17	Bitumi		
05 06 04	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento		
05 07 02	rifiuti contenenti zolfo		
05 07 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 03 16	ossidi metallici, diversi da quelli di cui alla voce 06 03 15		
06 03 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 04 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 06 03	rifiuti contenenti solfuri diversi da quelli di cui alla voce 06 06 02		
06 06 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 07 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 09 02	scorie fosforose		
06 09 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 10 99	rifiuti non specificati altrimenti		
06 13 03	Nerofumo		
06 13 99	rifiuti non specificati altrimenti		
07 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
07 02 13	rifiuti plastici		
07 02 15	rifiuti prodotti da additivi, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 14		
07 02 17	rifiuti contenenti silicone diversi da quelli menzionati alla voce 07 02 16		
07 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
07 03 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11		
07 03 99	rifiuti non specificati altrimenti		
07 04 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 07 04 11		
07 04 99	rifiuti non specificati altrimenti		
07 05 14	rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13		
07 05 99	rifiuti non specificati altrimenti		
07 06 99	rifiuti non specificati altrimenti		
07 07 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11		
07 07 99	rifiuti non specificati altrimenti		
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11		
08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13		
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17		
08 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
08 02 01	polveri di scarto di rivestimenti		
08 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12		
08 03 15	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14		
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17		
08 03 99	rifiuti non specificati altrimenti		
08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09		
08 04 12	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11		

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
08 04 99	rifiuti non specificati altrimenti		
09 01 07	carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento		
09 01 08	carta e pellicole per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento		
09 01 10	macchine fotografiche monouso senza batterie		
09 01 12	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11		
09 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 01 01	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 10 01 04)		
10 01 02	ceneri leggere di carbone		
10 01 03	ceneri leggere di torba e di legno non trattato		
10 01 05	rifiuti solidi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolfurazione dei fumi		
10 01 07	rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolfurazione dei fumi		
10 01 15	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, diverse da quelli di cui alla voce 10 01 14		
10 01 17	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 16		
10 01 24	sabbie dei reattori a letto fluidizzato		
10 01 26	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento		
10 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 02 01	rifiuti del trattamento delle scorie		
10 02 02	scorie non trattate		
10 02 08	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 07		
10 02 10	scaglie di laminazione		
10 02 12	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 11		
10 02 14	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13		
10 02 15	altri fanghi e residui di filtrazione		
10 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 03 02	frammenti di anodi		
10 03 05	rifiuti di allumina		
10 03 16	schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 03 15		
10 03 20	polveri e gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 03 19		
10 03 22	altre polveri e particolati (comprese quelle prodotte da mulini a palle), diverse da quelle di cui alla voce 10 03 21		
10 03 24	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 23		
10 03 26	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 25		
10 03 28	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 27		
10 03 30	rifiuti prodotti dal trattamento di scorie saline e scorie nere, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 29		
10 03 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 04 10	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 04 09		
10 04 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 05 01	scorie della produzione primaria e secondaria		
10 05 04	altre polveri e particolato		
10 05 09	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 05 08		
10 05 11	scorie e schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 05 10		
10 05 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 06 02	impurità e schiumature della produzione primaria e secondaria		
10 06 10	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 06 09		
10 06 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 07 01	scorie della produzione primaria e secondaria		
10 07 02	impurità e schiumature della produzione primaria e secondaria		
10 07 03	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi		
10 07 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi		
10 07 08	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 07 07		
10 07 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 08 04	polveri e particolato		
10 08 09	altre scorie		
10 08 11	impurità e schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 08 10		
10 08 16	polveri dei gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 08 15		
10 08 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 17		
10 08 20	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 19		
10 08 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 09 03	scorie di fusione		
10 09 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 05		
10 09 10	polveri dei gas di combustione diverse da quelle di cui alla voce 10 09 09		
10 09 12	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 09 11		
10 09 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 10 03	scorie di fusione		
10 10 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 05		
10 10 10	polveri dei gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 09		
10 10 12	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 10 11		

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
10 10 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 11 03	scarti di materiali in fibra a base di vetro		
10 11 05	polveri e particolato		
10 11 10	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09		
10 11 12	rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11		
10 11 14	lucidature di vetro e fanghi di macinazione, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 13		
10 11 16	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 15		
10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17		
10 11 20	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 19		
10 11 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 12 01	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico		
10 12 10	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 12 09		
10 12 12	rifiuti delle operazioni di smaltatura diversi da quelli di cui alla voce 10 12 11		
10 12 13	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		
10 12 99	rifiuti non specificati altrimenti		
10 13 07	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi		
10 13 13	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 13 12		
10 13 99	rifiuti non specificati altrimenti		
11 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
11 02 03	rifiuti della produzione di anodi per processi elettrolitici acquosi		
11 02 06	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05		
11 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
11 05 01	zinco solido		
11 05 02	ceneri di zinco		
11 05 99	rifiuti non specificati altrimenti		
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi		
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi		
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi		
12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi		
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici		
12 01 13	rifiuti di saldatura		
12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16		
12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettificazione esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20		
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
15 01 01	imballaggi in carta e cartone		
15 01 02	imballaggi in plastica		
15 01 03	imballaggi in legno		
15 01 04	imballaggi metallici		
15 01 05	imballaggi in materiali compositi		
15 01 06	imballaggi in materiali misti		
15 01 07	imballaggi in vetro		
15 01 09	imballaggi in materia tessile		
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02		
16 01 03	pneumatici fuori uso		
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11		
16 01 16	serbatoi per gas liquido		
16 01 17	metalli ferrosi		
16 01 18	metalli non ferrosi		
16 01 19	Plastica		
16 01 20	Vetro		
16 01 22	componenti non specificati altrimenti		
16 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08		
16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)		
16 06 05	altre batterie ed accumulatori		
16 07 99	rifiuti non specificati altrimenti		
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti		
16 11 04	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01		
16 11 06	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05		
17 01 01	Cemento		
17 01 02	Mattoni		
17 01 03	mattonelle e ceramiche		
17 01 07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06		
17 02 01	Legno		
17 02 02	Vetro		
17 02 03	Plastica		
17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01		
17 04 07	metalli misti		
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10		
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03		
17 05 08	pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07		
17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03		

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01		
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		
18 01 01	oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)		
18 01 02	parti anatomiche ed organi incluse le sacche per il plasma e le riserve di sangue (tranne 18 01 03)		
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)		
18 01 09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08		
18 02 01	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)		
18 02 03	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni		
18 02 06	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05		
18 02 08	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07		
19 01 12	ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 11		
19 01 14	ceneri leggere, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 13		
19 01 16	polveri di caldaia, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 15		
19 01 18	rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17		
19 01 19	sabbie dei reattori a letto fluidizzato		
19 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
19 02 03	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi		
19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05		
19 02 10	rifiuti combustibili, diversi da quelli di cui alle voci 19 02 08 e 19 02 09		
19 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
19 03 05	rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 04		
19 03 07	rifiuti solidificati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 06		
19 05 01	parte di rifiuti urbani e simili non compostata		
19 05 02	parte di rifiuti animali e vegetali non compostata		
19 05 03	compost fuori specifica		
19 06 04	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani		
19 06 06	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale		
19 06 99	rifiuti non specificati altrimenti		
19 08 01	Vaglio		
19 08 99	rifiuti non specificati altrimenti		
19 09 01	rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari		
19 09 03	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione		
19 09 04	carbone attivo esaurito		
19 09 05	resine a scambio ionico saturate o esaurite		
19 09 06	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico		
19 09 99	rifiuti non specificati altrimenti		
19 10 04	fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03		
19 10 06	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05		
19 10 99	rifiuti non specificati altrimenti		
19 11 99	rifiuti non specificati altrimenti		
19 12 01	carta e cartone		
19 12 02	metalli ferrosi		
19 12 03	metalli non ferrosi		
19 12 04	plastica e gomma		
19 12 05	Vetro		
19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06		
19 12 08	prodotti tessili		
19 12 09	minerali (ad esempio sabbia, rocce)		
19 12 10	rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)		
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11		
19 13 02	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01		
20 01 01	carta e cartone		
20 01 02	Vetro		
20 01 10	Abbigliamento		
20 01 11	prodotti tessili		
20 01 28	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27		
20 01 30	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29		
20 01 32	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31		
20 01 34	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33		D15, R12, R13, D13
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37		
20 01 39	Plastica		
20 01 40	Metallo		
20 01 99	altre frazioni non specificate altrimenti		
20 02 01	rifiuti biodegradabili		
20 02 02	terra e roccia		
20 02 03	altri rifiuti non biodegradabili		D13, D14, D15, R12, R13
20 03 01	rifiuti urbani non differenziati (*)		
20 03 02	rifiuti dei mercati		
20 03 07	rifiuti ingombranti		
20 03 99	rifiuti urbani non specificati altrimenti		

(*) i rifiuti identificati con il CER 20 03 01 devono essere avviati a trattamento/smaltimento entro 48 ore dal loro conferimento in impianto

Tabella B14 -Elenco rifiuti solidi non pericolosi avviati al trattamento

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
01 05 05*	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli	310	D13, D14, D15, R12, R13
01 05 06*	fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
02 01 08*	rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
03 01 04*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
03 02 01*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici non alogenati		D13, D14, D15, R12, R13
03 02 02*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici clorurati		D13, D14, D15, R12, R13
03 02 03*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organometallici		D13, D14, D15, R12, R13
03 02 04*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti inorganici		D13, D14, D15, R12, R13
04 02 14*	rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici		D13, D14, D15, R12, R13
05 01 02*	fanghi da processi di dissalazione		D13, D14, D15, R12, R13
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi		D13, D14, D15, R12, R13
05 01 04*	fanghi acidi prodotti da processi di alchilazione		D13, D14, D15, R12, R13
05 01 06*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature		D13, D14, D15, R12, R13
05 01 09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
05 01 15*	filtri di argilla esauriti		D13, D14, D15, R12, R13
05 07 01*	rifiuti contenenti mercurio		D15, R12, R13, D13, D14
06 02 01*	idrossido di calcio		D13, D14, D15, R12, R13
06 02 03*	idrossido di ammonio		D13, D14, D15, R12, R13
06 02 04*	idrossido di sodio e di potassio		D13, D14, D15, R12, R13
06 02 05*	altre basi		D13, D14, D15, R12, R13
06 03 11*	sali e loro soluzioni, contenenti cianuri		D13, D14, D15, R12, R13
06 03 15*	ossidi metallici contenenti metalli pesanti		D13, D14, D15, R12, R13
06 04 03*	rifiuti contenenti arsenico		D13, D14, D15, R12, R13
06 04 04*	rifiuti contenenti mercurio		D13, D14, D15, R12, R13
06 06 02*	rifiuti contenenti solfuri pericolosi		D13, D14, D15, R12, R13
06 07 01*	rifiuti dei processi elettrolitici, contenenti amianto		D13, D14, D15, R12, R13
06 07 02*	carbone attivato dalla produzione di cloro		D13, D14, D15, R12, R13
06 10 02*	rifiuti contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
06 13 01*	prodotti fitosanitari, agenti conservativi del legno ed altri biocidi inorganici		D13, D14, D15, R12, R13
06 13 02*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)		D13, D14, D15, R12, R13
06 13 05*	Fuliggine		D13, D14, D15, R12, R13
07 01 07*	fondi e residui di reazione, alogenati		D13, D14, D15, R12, R13
07 01 08*	altri fondi e residui di reazione		D13, D14, D15, R12, R13
07 01 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati		D13, D14, D15, R12, R13
07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		D13, D14, D15, R12, R13
07 02 07*	fondi e residui di reazione, alogenati		D13, D14, D15, R12, R13
07 02 08*	altri fondi e residui di reazione		D13, D14, D15, R12, R13
07 02 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati		D13, D14, D15, R12, R13
07 02 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		D13, D14, D15, R12, R13
07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
07 02 14*	rifiuti prodotti da additivi, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
07 02 16*	rifiuti contenenti silicone pericoloso (decisione 2001/573/CE)		D13, D14, D15, R12, R13
07 03 07*	fondi e residui di reazione alogenati		D13, D14, D15, R12, R13
07 03 08*	altri fondi e residui di reazione		D13, D14, D15, R12, R13
07 03 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati		D13, D14, D15, R12, R13
07 03 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		D13, D14, D15, R12, R13
07 03 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
07 04 07*	fondi e residui di reazione alogenati	D13, D14, D15, R12, R13	
07 04 08*	altri fondi e residui di reazione	D13, D14, D15, R12, R13	
07 04 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	D13, D14, D15, R12, R13	
07 04 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	D13, D14, D15, R12, R13	
07 04 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose	D13, D14, D15, R12, R13	
07 04 13*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	D13, D14, D15, R12, R13	
07 05 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	D13, D14, D15, R12, R13	
07 05 08*	altri fondi e residui di reazione	D13, D14, D15, R12, R13	
07 05 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	D13, D14, D15, R12, R13	
07 05 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	D13, D14, D15, R12, R13	
07 05 13*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	D13, D14, D15, R12, R13	
07 06 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	D13, D14, D15, R12, R13	
07 06 08*	altri fondi e residui di reazione	D13, D14, D15, R12, R13	
07 06 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	D13, D14, D15, R12, R13	
07 07 08*	altri fondi e residui di reazione	D13, D14, D15, R12, R13	
07 07 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	D13, D14, D15, R12, R13	
07 07 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	D13, D14, D15, R12, R13	
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D13, D14, D15, R12, R13	
08 01 13*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D13, D14, D15, R12, R13	
08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D13, D14, D15, R12, R13	
08 01 21*	residui di vernici o di sverniciatori	D13, D14, D15, R12, R13	
08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	D13, D14, D15, R12, R13	
08 03 14*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	D13, D14, D15, R12, R13	

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima trattabile complessivamente (m ³ /g)	Operazioni
08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
08 04 11*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
09 01 11*	macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03		D13, D14, D15, R12, R13
10 01 04*	ceneri leggere di olio combustibile e polveri di caldaia		D13, D14, D15, R12, R13
10 01 13*	ceneri leggere prodotte da idrocarburi emulsionati usati come carburante		D13, D14, D15, R12, R13
10 01 14*	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 01 16*	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 02 07*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 02 13*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 03 04*	scorie della produzione primaria		D13, D14, D15, R12, R13
10 03 08*	scorie saline della produzione secondaria		D13, D14, D15, R12, R13
10 03 09*	scorie nere della produzione secondaria		D13, D14, D15, R12, R13
10 03 15*	schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 03 19*	polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 03 21*	altre polveri e particolati (comprese quelle prodotte da mulini a palle), contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 03 23*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 03 25*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 03 29*	rifiuti prodotti dal trattamento di scorie saline e scorie nere, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 04 01*	scorie della produzione primaria e secondaria		D13, D14, D15, R12, R13
10 04 02*	impurità e schiumature della produzione primaria e secondaria		D13, D14, D15, R12, R13
10 04 04*	polveri dei gas di combustione		D13, D14, D15, R12, R13
10 04 05*	altre polveri e particolato		D13, D14, D15, R12, R13
10 04 06*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi		D13, D14, D15, R12, R13
10 04 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi		D13, D14, D15, R12, R13
10 05 03*	polveri dei gas di combustione		
10 05 05*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi		D13, D14, D15, R12, R13
10 05 06*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi		D13, D14, D15, R12, R13
10 05 10*	scorie e schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 06 06*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi		D13, D14, D15, R12, R13
10 06 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi		D13, D14, D15, R12, R13
10 08 08*	scorie salate della produzione primaria e secondaria		
10 08 10*	impurità e schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 08 15*	polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 08 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 09 05*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose		
10 09 09*	polveri dei gas di combustione contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 09 11*	altri particolati contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 10 05*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 10 09*	polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 10 11*	altri particolati contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 11 09*	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
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)		D13, D14, D15, R12, R13
10 11 13*	lucidature di vetro e fanghi di macinazione, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 11 15*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 11 19*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 12 09*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
10 12 11*	rifiuti delle operazioni di smaltatura, contenenti metalli pesanti		D13, D14, D15, R12, R13
10 13 12*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
11 01 08*	fanghi di fosfatazione		D13, D14, D15, R12, R13
11 01 16*	resine a scambio ionico saturate o esaurite		D13, D14, D15, R12, R13
11 02 02*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica dello zinco (compresi jarosite, goethite)		D13, D14, D15, R12, R13
11 02 05*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
11 02 07*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
11 05 03*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi		D13, D14, D15, R12, R13
11 05 04*	fondente esaurito		D13, D14, D15, R12, R13
12 01 12*	cere e grassi esauriti		D13, D14, D15, R12, R13
12 01 16*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio		D13, D14, D15, R12, R13
12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
13 05 01*	rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua		D13, D14, D15, R12, R13
13 05 08*	miscugli di rifiuti delle camere a sabbia e dei prodotti di separazione olio/acqua		D13, D14, D15, R12, R13
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti		D13, D14, D15, R12, R13
14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi		D13, D14, D15, R12, R13
14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati		D13, D14, D15, R12, R13

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima trattabile complessivamente (m ³ /g)	Operazioni
14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi		D13, D14, D15, R12, R13
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze		D13, D14, D15, R12, R13
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti (*)		D13, D14, D15, R12, R13 (*)
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
16 01 08*	componenti contenenti mercurio		D13, D14, D15, R12, R13
16 01 09*	componenti contenenti PCB		D13, D14, D15, R12, R13
16 01 10*	componenti esplosivi (ad esempio air bag)		D13, D14, D15, R12, R13
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		D13, D14, D15, R12, R13
16 05 06*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio		D13, D14, D15, R12, R13
16 05 07*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
16 05 08*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
16 06 01*	batterie al piombo		D13, D14, D15, R12, R13
16 06 02*	batterie al nichel-cadmio		D13, D14, D15, R12, R13
16 06 03*	batterie contenenti mercurio		D13, D14, D15, R12, R13
16 08 02*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione (2) pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi		D13, D14, D15, R12, R13
16 09 01*	permanganati, ad esempio permanganato di potassio		D13, D14, D15, R12, R13
16 09 02*	cromati, ad esempio cromato di potassio, dicromato di potassio o di sodio		D13, D14, D15, R12, R13
16 09 03*	perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno		D13, D14, D15, R12, R13
16 09 04*	sostanze ossidanti non specificate altrimenti		D13, D14, D15, R12, R13
16 11 03*	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
16 11 05*	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
17 01 06*	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
17 02 04*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati		D13, D14, D15, R12, R13
17 03 01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone		D13, D14, D15, R12, R13
17 03 03*	catrame di carbone e prodotti contenenti catrame		D13, D14, D15, R12, R13
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
17 05 03*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
17 05 07*	pietrisco per massicciate ferroviarie, contenente sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
17 06 01*	materiali isolanti contenenti amianto		D15, D13
17 06 03*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
17 06 05*	materiali da costruzione contenenti amianto		D15, D13
17 08 01*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
17 09 02*	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti PCB (ad esempio sigillanti contenenti PCB, pavimentazioni a base di resina contenenti PCB, elementi stagni in vetro contenenti PCB, condensatori contenenti PCB)		D13, D14, D15, R12, R13
17 09 03*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
18 01 08*	medicinali citotossici e citostatici		D13, D14, D15, R12, R13
18 01 10*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici		D13, D14, D15, R12, R13
18 02 05*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
18 02 07*	medicinali citotossici e citostatici		D13, D14, D15, R12, R13
19 01 05*	residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi		D13, D14, D15, R12, R13
19 01 07*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi		D13, D14, D15, R12, R13
19 01 10*	carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi		D13, D14, D15, R12, R13
19 01 11*	ceneri pesanti e scorie, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
19 01 13*	ceneri leggere, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
19 01 15*	ceneri di caldaia, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
19 01 17*	rifiuti della pirolisi, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
19 02 04*	miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso		D13, D14, D15, R12, R13
19 02 05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
19 02 09*	rifiuti combustibili solidi, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
19 02 11*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
19 03 04*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente (2) stabilizzati		D13, D14, D15, R12, R13
19 03 06*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, solidificati		D13, D14, D15, R12, R13
19 08 06*	resine a scambio ionico saturate o esaurite		D13, D14, D15, R12, R13
19 08 07*	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico		D13, D14, D15, R12, R13
19 08 08*	rifiuti prodotti da sistemi a membrana, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
19 10 03*	fluff - frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
19 10 05*	altre frazioni, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
19 12 06*	legno contenente sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
19 12 11*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
19 13 01*	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
20 01 15*	sostanze alcaline		D13, D14, D15, R12, R13
20 01 17*	prodotti fotochimici		D13, D14, D15, R12, R13
20 01 19*	Pesticidi		D13, D14, D15, R12, R13

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
20 01 27*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
20 01 29*	detergenti contenenti sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
20 01 31*	medicinali citotossici e citostatici		D13, D14, D15, R12, R13
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		D15, R12, R13, D13
20 01 37*	legno, contenente sostanze pericolose		D13, D14, D15, R12, R13
18 01 03*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni(**)	20	D13, D14, D15, R12, R13
18 02 02*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni(**)		
16 01 07*	filtri dell'olio	30	D13, D14, D15, R12, R13
(*) : R12 - R13 - D14 non applicabili in caso di presenza di amianto			
(**) : i rifiuti caratterizzato dai CER 180103* e 18 02 02* si possono presentare sia allo stato solido che allo stato liquido			

Tabella B15 -Elenco rifiuti solidi pericolosi avviati al trattamento

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
16 02 09*	trasformatori e condensatori contenenti PCB	40	D13, D14, D15, R12, R13
16 02 10*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09		D13, D14, D15, R12, R13
16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC		D13, D14, D15, R12, R13
16 02 12*	apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere		D13, D15
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12		D13, D15, R12, R13
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13		D13, D15, R12, R13
16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso		D13, D15, R12, R13
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15		D13, D15, R12, R13
20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio		D13, D14, D15, R12, R13
20 01 23*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi		D13, D15, R12, R13
20 01 35*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi (1)		D13, D15, R12, R13
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35		D13, D15, R12, R13

Tabella B16 -Elenco rifiuti solidi pericolosi e non pericolosi identificati come RAEE

Stoccaggio rifiuti

L'azienda, nella domanda di AIA, intende razionalizzare lo stoccaggio dei rifiuti, sono previsti nuovi volumi di stoccaggio per i rifiuti liquidi dedicati a precise tipologie di rifiuti. Nella nuova configurazione dell'impianto, lo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi è autorizzato sulla base di quanto indicato nelle Tabelle B7, B9.a, B11, B13 e B14, mentre quello relativo ai rifiuti pericolosi è indicato nelle Tabelle B8, B9.b, B10, B12, B15 e B16.

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima stoccabile (m ³)	Stoccaggio
Tabella B8	Tabella B8	30	All. V1 Rev.2: Serbatoio n°5
Tabella B9.b	Tabella B9.b	60	All. V1 Rev.2: Serbatoi n°6 e 7
Tabella B10	Tabella B10	60	All. V1 Rev.2: Serbatoi nn°1 e 2
Tabella B12.b	Tabella B12.b	40	All. V1 Rev.2: Area 001
13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB	2	All. V1 Rev.2: Area 003
13 03 01*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB		
05 01 05*	perdite di olio	6	All. V1 Rev.2: Area 002
12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)		
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)		
12 01 10*	oli sintetici per macchinari		
12 01 19*	oli per macchinari facilmente biodegradabili		
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati		
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati		
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici		
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili		
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici		
13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati		
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati		

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima stoccabile (m ³)	Stoccaggio
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione		
13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile		
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione		
13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01		
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati		
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori		
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili		
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori		
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna		
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli		
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione		
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua		
13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel		
13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)		
16 01 13*	liquidi per freni		
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione		
19 02 08*	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose		
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25		
16 01 07*	filtri dell'olio		
Tabella B15	Tabella B15	690	All. V1 Rev.2: Aree "Stoccaggio": 10A - 10B - 10C - 10D Aree "Pronto Conferimento": 10E- 10F
Tabella B16	Tabella B16 (*)	40	All. V1 Rev.2: Area 007
18 01 03*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	20	All. V1 Rev.2: Area 006
18 02 02*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni		
	Totale rifiuti pericolosi	978	

(*) Rientrano in tabella anche i RAEE non pericolosi

Tabella B17 - Elenco delle quantità massime di rifiuti pericolosi di cui è consentito lo stoccaggio

C.E.R.	Descrizione	Quantità massima stoccabile (m ³)	Caratteristiche
Tabella B7	Tabella B7	150	All. V1 Rev.2: Area 008
Tabella B9.a	Tabella B9.a	60	All. V1 Rev.2: Serbatoi n°3 e 4
Tabella B11	Tabella B11	100	All. V1 Rev.2: Area 012
Tabella B13	Tabella B13	20	All. V1 Rev.2: Area 009
Tabella B14	Tabella B14	1.000	All. V1 Rev.2: Aree "Stoccaggio": 11A - 11B - 11C - 11D- 11E Aree "Pronto Conferimento": 11F- 11G
20 01 25	oli e grassi commestibili	2	All. V1 Rev.2: Area 004
	Totale rifiuti non pericolosi	1332	

Tabella B18 - Elenco delle quantità massime di rifiuti non pericolosi di cui è consentito lo stoccaggio

In assenza di vincoli di ordine tecnico e fermo restando la capacità complessiva dell'impianto è consentita la compensazione nelle quantità programmate per le diverse tipologie di rifiuti previste, a condizione che non sia mai superata, in nessun momento, la quantità totale massima né la quantità massima di rifiuti pericolosi previste, con la precisazione per i rifiuti liquidi (D8-D9) indicati nelle tabelle B8 – B9/b – B10, possono essere compensati con i rifiuti indicati nella tabella B11;

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura B1. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

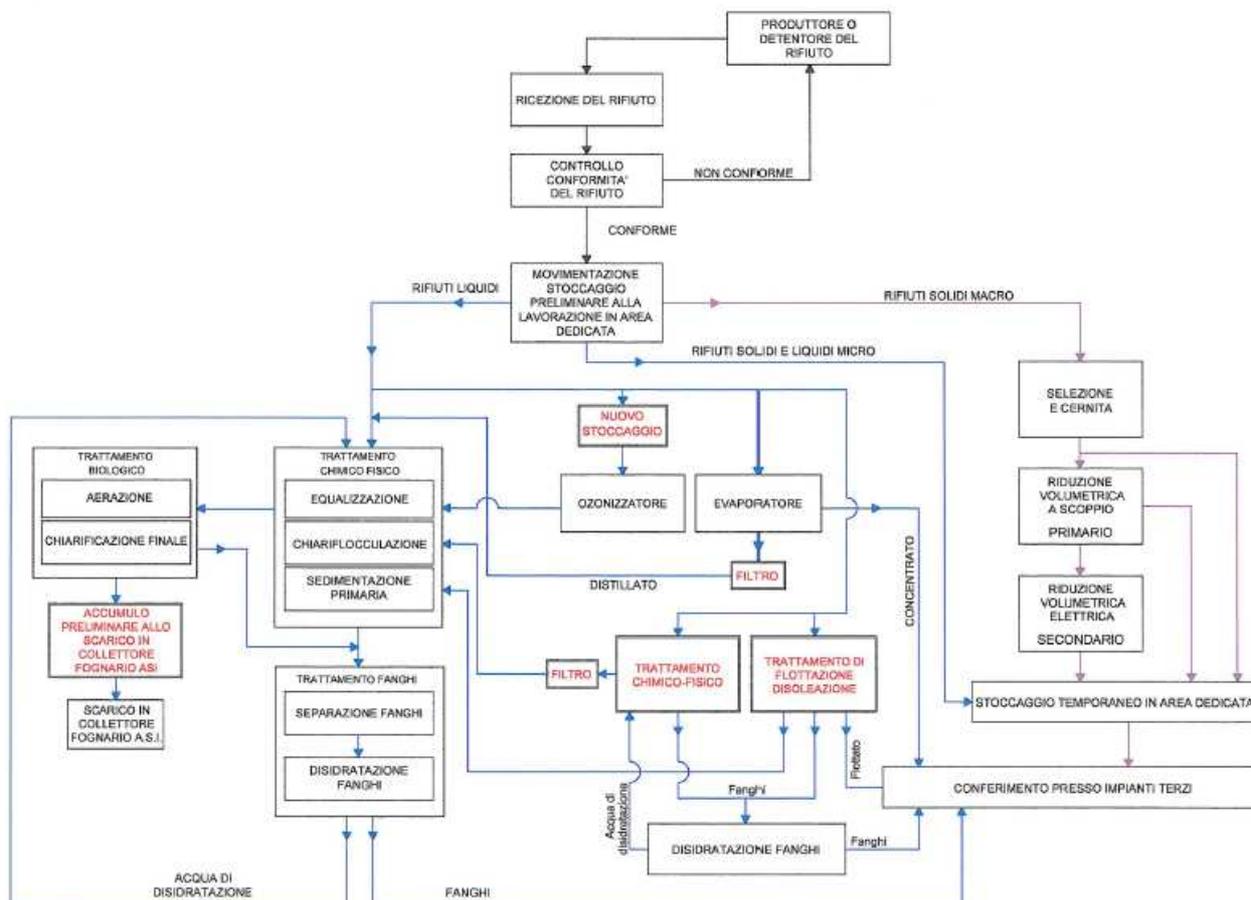


Figura B1 - Schema a blocchi del processo di trattamento

B.2.4.1 - Accettazione del rifiuto

Le fasi preliminari di codifica ed accettazione dei rifiuti in ingresso all'impianto hanno lo scopo di verificare che i rifiuti in ingresso siano conformi a quelli indicati nell'omologa; tale procedura riduce la probabilità che all'impianto possano giungere rifiuti incompatibili con le caratteristiche dell'impianto e le tipologie dei processi a quali sarebbero sottoposti. Tali fasi sono applicate sia per i rifiuti solidi, che per i rifiuti liquidi, senza differenziazioni a seconda del successivo trattamento che gli stessi subiranno.

I rifiuti, giunti all'impianto, prima dello scarico vengono sottoposti ad un'operazione di controllo per la relativa accettazione; lo scarico è consentito solo quando sono state soddisfatte le seguenti condizioni:

- Completezza e correttezza dei documenti autorizzativi relativi al trasporto;
- Corretta compilazione del FIR;
- Conformità dei rifiuti rispetto alla descrizione riportata sui formulari di accompagnamento di cui all'art. 193 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- Conformità del rifiuto rispetto alla classificazione analitica, di cui alla istruttoria di omologa;
- Conformità del rifiuto conferito al documento di omologa ed autorizzazione al conferimento dello stesso, emesso da PROGESTS.p.a;
- Conformità delle operazioni di conferimento e di scarico agli standard qualitativi aziendali, delle norme UNI EN ISO 9001:2000 e UNI EN ISO 14001, di cui la PROGEST è certificata.

Il personale addetto, può prelevare un campione da sottoporre ad analisi rapide con il laboratorio interno per la verifica di conformità, in tal caso lo scarico del materiale conferito viene sospeso in attesa del risultato analitico.

L'accettazione del rifiuto avviene in area dedicata, indicata nell'All.V1 Rev.2 (area accettazione)

Completata la fase di accertamento preliminare, il rifiuto accettato, viene pesato e collocato nelle specifiche aree e strutture di stoccaggio. Gli addetti all'accettazione provvedono ad annotare sul registro di carico e scarico l'origine, la quantità, le caratteristiche, la destinazione specifica dei rifiuti, la data del carico e dello scarico, il mezzo di trasporto utilizzato e il metodo di trattamento a cui il rifiuto è destinato.

B.2.4.2 - Stoccaggio preliminare

Lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire nel rispetto delle BAT evitando la contaminazione delle matrici ambientali: aria, acqua, suolo. Lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire di norma al coperto, è consentito lo stoccaggio in aree esterne quando i rifiuti siano stoccati al riparo dagli agenti atmosferici, in contenitori a tenuta e con copertura superiore, in aree dotate di canalizzazione delle acque meteoriche.

Tutte le aree di stoccaggio devono essere dotate di rete fognaria separata e deve essere prevista la presenza di vasche per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali. Lo stoccaggio dei rifiuti infiammabili deve essere effettuato nel rispetto di quanto autorizzato nel CPI.

I rifiuti dovranno essere stoccati, nel rispetto delle quantità indicate nelle Tabelle 17 e 18, nelle aree dedicate e indicate nell'All.V1 Rev.2. Per le aree di stoccaggio dei rifiuti solidi riportate nella planimetria All. V1 Rev.2 è consentita una tolleranza per la superficie prevista e per le quantità dei rifiuti pari al 15%. Per l'eventuale modifica delle aree di stoccaggio dei rifiuti solidi non rientrante nella tolleranza indicata al punto precedente, la Progest dovrà presentare comunicazione a Regione Campania, Provincia e ARPAC indicando il periodo e allegando la relativa planimetria All. V1 Rev.2 modificata; viceversa per i rifiuti costituiti da oli, rifiuti sanitari e RAEE dovrà essere inoltrata specifica richiesta di modifica non sostanziale.

Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere effettuato seguendo i principi generali:

- lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato all'interno di un'area recintata e sorvegliata 24/24 ore;
- non è consentito lo stoccaggio durante i giorni festivi o di notte su i mezzi di trasporto all'interno del sito;
- le aree di stoccaggio sono ubicate in modo da minimizzare la necessità di frequenti movimentazioni dei rifiuti all'interno del sito;
- tutte le aree di stoccaggio devono essere adeguatamente protette, mediante apposito sistema di canalizzazione, dalle acque meteoriche esterne;
- deve essere definita in modo chiaro e non ambiguo la massima capacità di stoccaggio di ogni area;
- le infrastrutture di drenaggio delle aree di stoccaggio devono essere 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;
- 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 garantita la presenza di detersivi-sgrassanti;
- gli accessi a tutte le aree di stoccaggio devono essere tenute sgombrere, in modo tale che la movimentazione dei contenitori non renda necessaria lo spostamento di altri contenitori che bloccano le vie di accesso (con l'ovvia eccezione dei fusti facenti parte della medesima fila);
- i serbatoi di stoccaggio devono essere collocati su di una superficie impermeabile, resistente al materiale da stoccare. I serbatoi devono essere dotati di giunzioni a tenuta e devono 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;
- deve 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;
- non devono essere impiegati serbatoi che abbiano superato il tempo massimo di utilizzo previsto in progetto;
- deve essere prestata particolare cura allo scopo di evitare perdite e spandimenti sul terreno, che possano contaminare il suolo e le acque sotterranee o permettere che i rifiuti defluiscano verso corsi d'acqua.

- devono essere adottate tutte le migliori tecniche per la riduzione delle emissioni di degli odori connessi con le attività di stoccaggio dei rifiuti, in particolare per i rifiuti che possono dar luogo ad emissioni di odori deve essere minimizzato il periodo di stoccaggio che deve essere realizzato in edifici chiusi, la movimentazione di rifiuti che possono dal luogo ad emissione di odori deve avvenire in contenitori completamente chiusi e muniti di idonei sistemi di abbattimento;

Le aree di stoccaggio dei rifiuti dovranno essere contrassegnate da idonea segnaletica da cui risulti:

- l'indicazione che l'area è adibita a stoccaggio rifiuti;
- il simbolo di rifiuto (R nera in campo giallo);
- il divieto di fumare e usare fiamme libere;
- il divieto di introdurre nell'area telefoni cellulari non protetti accesi;
- il divieto di accesso al personale non autorizzato;
- l'obbligo di indossare i DPI previsti.

Più specificatamente in corrispondenza del singolo rifiuto dovrà essere presente un cartello segnaletico dal quale risultino con chiarezza:

- la denominazione del rifiuto e il CER conferito;
- i primi interventi che si debbono prestare in caso di contaminazione accidentale (della pelle, degli occhi, in caso di ingestione o inalazione);
- gli interventi necessari per bonificare il suolo da eventuali rifiuti sversati accidentalmente.

Le informazioni da riportare hanno lo scopo di assicurare la corretta manipolazione del rifiuto da parte del personale addetto alla sua movimentazione e gestione, e di organizzare adeguatamente il carico dell'automezzo adibito al trasporto evitando accostamenti pericolosi.

Particolare cura deve essere disposta infine per i contenitori impiegati per imballare il rifiuto; in particolare ogni sistema di contenimento deve recare in posizione facilmente visibile le seguenti indicazioni indelebili e inamovibili:

- contenitori idonei;
- la capacità di contenimento espressa in litri;
- la quantità massima di materiale, espressa in chilogrammi, che può essere contenuta;
- le caratteristiche merceologiche del rifiuto;
- l'altezza massima dell'impilaggio in metri;
- l'indicazione del senso di alto e basso con indicatori grafici conformi alla UNI EN 20780;
- contrassegni di leggi e frasi di avvertenza relative.

B.2.4.3 - Particolari tipologie di rifiuti

- Per i rifiuti a base oleosa (Tabella 12.a) i serbatoi di stoccaggio degli oli e dei filtri oli, dovranno essere dotati di bacini di contenimento a tenuta;
- I rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo (Tabella B15, per i CER 180103*-180202*) dovranno essere disposti in un'area dedicata all'interno del capannone aziendale (All. V1 Rev.2: Area 006) nel rispetto di quanto prescritto dal D. P.R. 254/03.

B.2.4.4 - Movimentazione dei rifiuti

La movimentazione dei rifiuti deve avvenire applicando le seguenti procedure:

- mettere in atto le procedure aziendali tali da assicurare che i rifiuti siano trasferiti alle appropriate aree di stoccaggio in modo sicuro;
- mantenere attivo il sistema di rintracciabilità dei rifiuti, che ha avuto inizio nella fase di preaccettazione con riferimento alla fase di accettazione, per tutto il tempo nel quale i rifiuti sono detenuti nel sito;
- mantenere attivo il 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;
- nel registro dell'impianto deve essere annotato ogni sversamento verificatosi. Gli sversamenti devono essere tratti dai bacini di contenimento e successivamente raccolti usando materiali assorbenti;
- mettere in atto misure tali da garantire che venga sempre usato il corretto punto di scarico o la corretta area di stoccaggio;

- 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;
- garantire che i bacini di contenimento e le tubazioni danneggiate non vengano utilizzati;
- utilizzare pompe volumetriche dotate di un sistema di controllo della pressione e valvole di sicurezza;
- assicurare che lo svuotamento di grandi equipaggiamenti (trasformatori e grandi condensatori) o fusti sia effettuato solo da personale esperto;
- assicurare che tutti i rifiuti creati trasferendo i PCB o i rifiuti generati dalla pulizia di sversamenti di PCB diventino rifiuti che vengono immagazzinati come rifiuti contaminati da PCB.

B.2.4.5 - Trattamento sui rifiuti liquidi

I rifiuti liquidi, pericolosi e non pericolosi, individuati nelle Tabelle B7-B11, sono sottoposti alle operazioni D8 e D9 nell'impianto schematizzato in Figura B1. Per i rifiuti liquidi la densità si assume pari a 1 t/m^3 .

L'impianto di trattamento/smaltimento è costituito da un impianto chimico-fisico-biologico e da una serie di pre-trattamenti su particolari tipologie di rifiuti. L'azienda ha ridefinito la sequenza di apparecchiature, introdotto nuovi stoccaggi e nuove apparecchiature di pre-trattamento. La configurazione che viene autorizzata (Figura B1) è quella che l'azienda si è impegnata a realizzare nei 18 mesi successivi all'autorizzazione. Nelle more della realizzazione resta fissato quanto riportato nel cronoprogramma.

Di seguito si effettua una succinta descrizione del processo di trattamento, rimandando alla documentazione allegata alla domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale per la definizione dei dettagli tecnici.

B.2.4.5.1 - Pre-trattamento sui rifiuti liquidi

I rifiuti individuati nelle Tabelle B7-B11 saranno sottoposti a pre-trattamenti differenziati, allo scopo di rendere più efficace il successivo trattamento chimico-fisico-biologico. I pre-trattamenti previsti sono:

- ozonizzazione - L3
- evaporazione - L4
- chimico-fisico con precipitazione - L5
- flottazione con aria disciolta - L6

di seguito si fornisce una breve descrizione dei diversi pre-trattamenti.

B.2.4.5.1.1 - Ozonizzazione

I rifiuti individuati in Tabella B7, caratterizzati da un elevato carico organico, sono inviati nell'ozonizzatore. La potenzialità di trattamento autorizzata è pari a $150 \text{ m}^3/\text{g}$. Per questa tipologia di rifiuti, allo scopo di garantire una omogeneizzazione fra diversi carichi di rifiuto in ingresso, è prevista la realizzazione di nuovi serbatoi di stoccaggio dedicati. In particolare su questa linea sarà realizzato un nuovo volume di stoccaggio pari a 150 m^3 (All. V1 Rev.2: Area 008).

L'impianto che opera in continuo 24h/24h, è dotato di un generatore di ozono a partire da ossigeno molecolare. Il contatto fra il rifiuto liquido e la corrente gassosa contenente ozono è realizzato in un sistema doppio stadio (venturi e colonna a riempimento) ed è previsto uno stadio per la rimozione dell'eventuale ozono residuo prima dello scarico della corrente gassosa all'atmosfera. Il liquido in uscita dall'impianto di ozonizzazione confluisce nella vasca di equalizzazione dell'impianto chimico-fisico-biologico che sarà descritto nel seguito.

B.2.4.5.1.2 - Evaporatore

I rifiuti individuati in Tabella B8, caratterizzati da un elevato carico inorganico (sali/metalli) e dalla presenza di solventi organici, sono inviati nell'impianto di evaporazione.

La potenzialità di trattamento autorizzata è pari a $30 \text{ m}^3/\text{g}$. Per questa tipologia di rifiuti, allo scopo di garantire una omogeneizzazione fra diversi carichi di rifiuto in ingresso, è previsto l'utilizzo esclusivo di un serbatoio esistente del volume di 30 m^3 (All. V1 Rev.2: Serbatoio n°5).

L'impianto che opera in continuo 24h/24h, consente di separare il rifiuto alimentato in due correnti: un concentrato e un evaporato. Nella fase concentrato sarà presente principalmente la componente inorganica (sali/metalli) e quella organica altobollente; tale fase sarà smaltita come rifiuto presso impianti terzi. La fase distillato, in cui sarà presente la componente volatile del rifiuto (acqua e solventi organici volatili), sarà inviata, previo trattamento di adsorbimento su filtro a carboni attivi per la rimozione di parte dei solventi

organici, nella vasca di equalizzazione dell'impianto chimico-fisico-biologico che sarà descritto nel seguito. Le acque di controlavaggio del filtro a carbone attivo sono re-inviata in testa all'impianto. L'impianto di evaporazione opera sotto vuoto alla pressione di 70 kPa (assoluti) ed è dotato di ricomprensione meccanica del vapore.

B.2.4.5.1.3 - Chimico-fisico con precipitazione

I rifiuti individuati in Tabella B9.a (non pericolosi) e B9.b (pericolosi), caratterizzati da bassa biodegradabilità e da elevato contenuto di metalli, sono inviati nell'impianto chimico fisico con precipitazione che l'azienda intende installare.

La potenzialità complessiva di trattamento di questa nuova linea è pari a 120 m³/g, suddivisa in 60 m³/g per i rifiuti in Tabella B9.a e 60 m³/g per i rifiuti in Tabella B9.b. Per questa tipologia di rifiuti, allo scopo di garantire una omogeneizzazione fra diversi carichi di rifiuto in ingresso, è previsto l'utilizzo esclusivo di serbatoi di stoccaggio del volume totale di 60 m³ per i rifiuti pericolosi indicati in Tabella B9.b (All. V1 Rev.2: Serbatoi n°6 e 7) e del volume totale di 60 m³ per i rifiuti non pericolosi indicati in Tabella B9.a (All. V1 Rev.2: Serbatoi n°3 e 4).

L'impianto che l'azienda intende installare opererà in continuo 24h/24h. Tale impianto consente la separazione per precipitazione chimica causata dall'innalzamento del pH (aggiunta di soda) di parte dei metalli sotto forma di idrossidi. La separazione è facilitata dall'aggiunta di coagulanti (policloruro di alluminio/cloruro ferrico e polielettrolita). Dall'impianto il materiale sedimentato (fango) sarà trattato in una centrifuga dedicata, per il suo ispessimento, e successivamente smaltito come rifiuto presso terzi.

La fase liquida dopo il trattamento di precipitazione/flottazione viene filtrata in un filtro a quarzite ed uno a carbone attivo, prima di essere inviata alla vasca di equalizzazione dell'impianto chimico-fisico-biologico che sarà descritto nel seguito. Le acque di controlavaggio di questi filtri sono re-inviata in testa all'impianto.

B.2.4.5.1.4 - Flottazione con aria disciolta.

I rifiuti individuati in Tabella B10, caratterizzati da elevato contenuto di oli, sono inviati nell'impianto di flottazione con aria disciolta che l'azienda intende installare.

La potenzialità complessiva di trattamento di questa nuova linea è pari a 60 m³/g. Per questa tipologia di rifiuti, allo scopo di garantire una omogeneizzazione fra diversi carichi di rifiuto in ingresso, è previsto l'utilizzo esclusivo di serbatoi del volume di 60 m³ (All. V1 Rev.2: Serbatoi nn°1 e 2).

L'impianto che l'azienda intende installare opererà in continuo 24h/24h. Tale impianto prevede una fase preliminare in cui si realizza la dissoluzione di aria sotto pressione nella fase liquida. Una successiva fase (depressurizzazione) consente lo sviluppo di microbolle di aria che facilita la separazione degli oli in superficie sotto forma di schiume; le schiume oleose raccolte in superficie sono separate dalla fase liquida e smaltite presso terzi come rifiuto.

La fase liquida dopo il trattamento di flottazione viene inviata alla vasca di equalizzazione dell'impianto chimico-fisico-biologico che sarà descritto nel seguito.

B.2.4.5.2 - Trattamento chimico-fisico-biologico

L'impianto chimico-fisico-biologico è esistente ed è organizzato su due linee parallele. La linea 1 ha una potenzialità massima di 450 t/g, mentre la linea 2 ha una potenzialità di 330 t/h. La potenzialità complessiva alimentata all'impianto è pari a 780 t/g.

Ogni linea è dotata di una vasca di equalizzazione, nella quale confluiscono sia i rifiuti in uscita dai pre-trattamenti (per una potenzialità massima di 300 t/g) e sia i rifiuti non pericolosi (Tabella B11) che non subiscono pre-trattamenti.

L'impianto chimico-fisico-biologico (L2-L1) è esistente ed è organizzato su due linee parallele. La linea 1 ha una potenzialità massima di 450 t/g, mentre la linea 2 ha una potenzialità di 330 t/h, entrambe le linee effettuano la seguente sequenza di operazioni:

- grigliatura primaria;
- equalizzazione e neutralizzazione;
- chimico fisico:
 - coagulazione;
 - flocculazione
 - sedimentazione;
- biologico:
 - equalizzazione e denitrificazione;

- ossidazione e nitrificazione;
- sedimentazione finale;
- scarico finale.

Nella documentazione allegata alla domanda di AIA sono riportate le principali caratteristiche tecniche delle apparecchiature impiegate in entrambe le linee. Nella documentazione allegata alla domanda viene riportata la relazione di verifica dell'intero impianto. Tale relazione, a firma dell'ing. M. Allegretti, certifica che l'impianto è idoneo a trattare le potenzialità (carico idraulico e organico) indicate rispettando i vincoli allo scarico.

B.2.4.5.3 - Affinamento refluo

L'azienda deve installare entro 12 mesi dal rilascio del titolo abilitativi a realizzare le vasche un sistema di filtrazione su tela del refluo in uscita dal trattamento chimico-fisico-biologico. Tale sistema ha il compito di affinare la qualità del refluo prima di inviarlo allo scarico. L'unità che l'azienda intende installare sarà dimensionata per il trattamento dell'intera portata in uscita dall'impianto: 780 m³/g.

B.2.4.5.4 - Linea fanghi

Entrambe le linee di trattamento danno luogo alla produzione di fanghi. In particolare, i fanghi sono separati dalla fase acquosa nel sedimentatore dell'impianto chimico-fisico e nel sedimentatore dell'impianto biologico. La linea fanghi relativa alla fase di trattamento chimico-fisico-biologico (L7-L8) prevede la separazione e disidratazione dei fanghi, in una centrifuga, per la riduzione del contenuto di acqua; i fanghi disidratati sono smaltiti come rifiuto presso terzi. La centrifuga ha una potenzialità massima pari a 12 m³/h. La linea fanghi relativa alle fase di pre-trattamento (L9) prevede la separazione e disidratazione dei fanghi, in un'altra centrifuga, per la riduzione del contenuto di acqua. i fanghi separati nelle operazioni di pre-trattamento saranno tenuti distinti da quelli ottenuti dall'impianto chimico-fisico-biologico e caratterizzati (pericolosi/non pericolosi) in modo distinto; i fanghi disidratati sono smaltiti come rifiuto presso terzi.

B.2.4.5.5 - Scarico finale

L'azienda propone una soluzione di sicurezza per lo scarico finale del refluo trattato. Tale soluzione consiste in due vasche del volume di 150 m³ ognuna, nelle quali si farà confluire il refluo in uscita dall'impianto prima dello scarico finale. Le due vasche avranno un funzionamento alternato, quando una è in fase di riempimento l'altra è in fase di scarico; in questo modo l'azienda garantisce che prima dello scarico è possibile effettuare il controllo analitico della qualità del refluo. In caso di parametri oltre il limite sarà possibile re-inviare il contenuto della vasca, fuori specifica, in testa all'impianto invece che in fognatura.

B.2.4.5.6 - Rifiuti liquidi da microraccolta

L'azienda è interessata al trattamento dei rifiuti liquidi da microraccolta (conferiti in imballi propri) elencati nelle Tabelle B12.a, B12.b e B13. Per tali tipologie di rifiuti l'azienda è autorizzata alle operazioni D13, D14, D15, R12, R13. Su tali rifiuti l'azienda opera il raggruppamento e il ri-confezionamento mediante travaso.

Tali operazioni sono effettuate al coperto in area destinata (per i rifiuti in Tabella B12.a: All. V1 Rev.2: Area 002-Area 005; per i rifiuti in Tabella B12.b: All. V1 Rev.2: Area 001; per i rifiuti in Tabella B13:All. V1 Rev.2: Area 009).

Si precisa che per tali rifiuti è vietata la miscelazione fra rifiuti diversi, ed in particolare è vietata la miscelazione fra rifiuti pericolosi e non pericolosi. Le operazioni di ri-confezionamento e di travaso devono essere eseguite nel rispetto delle BAT e dei principi generali espressi dall'art. 178 comma 2 del D. Lgs 152/2006 e s.m.i.

B.2.4.6 - Linea acque meteoriche

L'azienda ha implementato il sistema per il trattamento delle acque meteoriche, come da progetto presentato in ambito di procedimento per autorizzazione AIA. Tale impianto è stato dimensionato per trattare una portata di 90 m³/h raccolta sulla superficie dei piazzali che è pari a 4500 m². L'impianto prevede la disoleazione delle acque raccolte mediante flottazione.

B.2.4.7 - Rifiuti Solidi

I rifiuti solidi che l'azienda intende trattare sono indicati nelle Tabelle B14, B15 e B16, nelle quali i rifiuti sono suddivisi in rifiuti non pericolosi (Tabella B14), rifiuti pericolosi (Tabella B15) e RAEE pericolosi e non (Tabella B16).

Per i rifiuti indicati nelle Tabelle B14 e B15 l'azienda effettua una serie di trattamenti meccanici volti a recuperare dal rifiuto le frazioni recuperabili e laddove questo non fosse possibile, rendere il rifiuto più facilmente avviabile alle operazioni di smaltimento finale; l'insieme di queste operazioni è descritto nel seguito. Per i rifiuti RAEE pericolosi e non (Tabella B16) l'azienda effettua esclusivamente il ri-confezionamento prima di inviarli a destinazione finale secondo normativa.

B.2.4.7.1 - Trattamento su i rifiuti solidi

L'azienda esegue su i rifiuti solidi, indicati nelle Tabelle B14 e B15, e nel rispetto delle quantità indicate nelle Tabelle B14 e B15; i seguenti trattamenti (operazioni D13,D14,D15,R12,R13):

- cernita manuale;
- triturazione e deferrizzazione primaria;
- triturazione e deferrizzazione secondaria;
- stoccaggio
- miscelazione.

Di seguito si effettua una breve descrizione delle operazioni effettuate sui rifiuti rimandando alla documentazione allegata alla domanda di AIA per i dettagli delle macchine operatrici.

B.2.4.7.2 - Cernita manuale

Il rifiuto prima di essere alimentato al trituratore primario viene sottoposto ad una cernita manuale per l'eliminazione di eventuali corpi estranei. L'operazione viene effettuata dagli operatori.

B.2.4.7.3 - Triturazione e deferrizzazione primaria.

Il rifiuto viene sottoposto a triturazione primaria che ha lo scopo di ridurre le dimensioni del rifiuto a valori di circa 15-20 cm. Tale operazione viene condotta impiegando un trituratore primario monoalbero della DOPPSTADT dotato di lame a 4 facce di taglio intercambiabili e controlame registrabili e reversibili. Il trituratore primario può essere alimentato con nastro trasportatore oppure con la pala gommata. Il materiale, in uscita dal trituratore viene allontanato con nastro di espulsione ed inviato al deferrizzatore per la separazione dell'eventuale materiale ferroso presente nel rifiuto. Il materiale in uscita dal trattamento primario può essere stoccato in attesa di ulteriori trattamenti oppure proseguire lungo la linea di trattamento. Il rifiuto a base ferrosa raccolto nel deferrizzatore viene recuperato con il codice CER 19 12 02 e inviato a recupero presso terzi.

B.2.4.7.4 - Triturazione e deferrizzazione secondaria.

Il rifiuto in uscita dal trattamento primario può, se ritenuto necessario, essere sottoposto al trattamento di triturazione secondaria. Il trituratore secondario della BANO s.r.l. è dotato di un monoalbero con lame di taglio più piccole, nonché di griglia vagliante in uscita, tale da garantire un prodotto triturato di pezzatura max. 3-7 cm. A valle del trituratore secondario è presente un nastro di espulsione e un deferrizzatore secondario.

Il rifiuto in uscita dal trattamento secondario viene stoccato in cassoni o cumuli in attesa del trasferimento presso terzi, o di essere sottoposto al processo di miscelazione. Il rifiuto a base ferrosa raccolto nel deferrizzatore viene recuperato con il codice CER 19 12 02 e inviato a recupero presso terzi.

B.2.4.7.5 - Stoccaggio dei rifiuti trattati

Il rifiuto dopo il trattamento viene stoccato in cumuli o cassoni nelle aree indicate nell'All. V1 Rev.2. Il rifiuto stoccato può, a secondo delle esigenze aziendali, essere direttamente smaltito presso terzi, in alternativa può essere sottoposto a miscelazione prima dello smaltimento finale. Per lo stoccaggio dei rifiuti trattati valgono tutte le indicazioni riportate nel paragrafo B.2.4.2.

B.2.4.7.6 - Miscelazione dei rifiuti

La PROGEST, sulla base dell'attuale provvedimento autorizzativo ex art. 208 D.Lgs. 152/06 e s.m.i, è autorizzata alla miscelazione di rifiuti speciali non pericolosi tra loro, alla miscelazione di rifiuti speciali pericolosi tra loro ed alla miscelazione di rifiuti speciali pericolosi con rifiuti speciali non pericolosi, anche in deroga all'art. 187 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., ad esclusione dei rifiuti liquidi provenienti dalla microraccolta.

L'attività di miscelazione consiste nell'accorpare matrici con CER diversi ma assimilabili tra loro in quanto destinabili alla stessa tipologia di trattamento (smaltimento e/o recupero) finale. Sulla base dell'attuale

autorizzazione la miscelazione di rifiuti pericolosi con non pericolosi, determinerà sempre e comunque la riclassificazione del miscuglio in termini più restrittivi (e.g. rifiuti pericolosi); con lo stesso approccio la miscelazione di due rifiuti uno recuperabile ed uno da inviare a smaltimento darà luogo ad un rifiuto da inviare a smaltimento.

L'attività di miscelazione deve essere eseguita garantendo sempre e comunque il rispetto dei seguenti principi informatori:

- La miscelazione deve essere effettuata al solo scopo di produrre miscele di rifiuto ottimizzate, ai fini del successivo smaltimento/recupero;
- La miscelazione può essere effettuata tra rifiuti con analoghe caratteristiche chimico-fisico o che abbiano identico destino finale di smaltimento/recupero e comunque tra rifiuti che hanno sufficiente compatibilità, garantendo sempre i massimi standard di sicurezza, sia per i lavoratori che per l'ambiente, evitando rischi dovuti a eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi;
- Non deve essere mai effettuata la miscelazione di rifiuti che possano dare origine a sviluppo di gas tossici o molesti;
- La miscelazione deve essere effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite. Le operazioni di miscelazione effettuate vengono registrate, al fine di rendere individuabili in ogni momento le tipologie, le quantità e le classificazioni dei rifiuti avviati a tale trattamento, ciò anche al fine di rendere sempre riconoscibile la composizione del mix di risulta avviato al successivo trattamento o allo smaltimento/recupero finale;
- Le operazioni di miscelazione devono essere, sempre e comunque, effettuate previo accertamento preliminare, effettuato da parte del Responsabile Tecnico della gestione rifiuti sulla scorta di adeguate verifiche tecniche, inerente la natura e compatibilità dei rifiuti e le loro caratteristiche chimico-fisiche, certificate da tecnico abilitato (classificazioni analitiche). Il Responsabile Tecnico deve provvedere ad evidenziare l'esito positivo della verifica riportandolo nello spazio delle "annotazioni" sul registro di carico e scarico, relativo alla registrazione della miscela prodotta;
- La partita di rifiuti risultante dalla miscelazione deve, sempre e comunque, possedere caratteristiche tali da non pregiudicare l'efficacia del trattamento finale a cui verrà destinata detta miscela, ne tantomeno la sicurezza di tale trattamento;
- Le operazioni di miscelazione non devono avere mai il fine di declassare o diluire i rifiuti, con lo scopo di una diversa classificazione dei rifiuti originari, in particolare per quanto relativo ai criteri di ammissibilità in discarica di cui all'art. 7 del D. Lgs. 36/2003 s.m.i., nonché al fine di rendere recuperabili rifiuti che non avevano detta caratteristica anche prima di sottoporli al processo di miscelazione;
- Le miscele ottenute devono essere sottoposte alla procedura di caratterizzazione, intendendosi con ciò che per ogni cumulo di miscela prodotta, sia essa pericolosa che non pericolosa, prima di avviare lo stesso al relativo impianto di smaltimento/recupero, si deve provvedere alla caratterizzazione chimico-fisica del medesimo a cura di consulente chimico esterno opportunamente incaricato al riguardo;
- Il codice finale, cioè quello da attribuire al rifiuto miscelato, deve essere individuato, in linea di massima, tra quelli appartenenti alla stessa classe o capitolo dei primi 18 che formano i CER.

B.2.5 Gestione rifiuti

L'azienda effettua attività di gestione dei rifiuti. I rifiuti indicati in Tabella B19 includono quelli che derivano dalle operazioni D8 e D9 effettuate su i rifiuti in Tabella da B7 a B11, e quelli prodotti da attività di ufficio/manutenzione/laboratorio.

Nelle tabelle B20 e B21 sono indicati le aree destinate al deposito dei rifiuti. La movimentazione dei rifiuti viene registrata sul registro di carico e scarico così come le eventuali attività di lavorazioni effettuate.

Descrizione del rifiuto	Quantità [t/anno]	Impianti di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione
Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	0,08	Uffici	08 03 17*	Pericoloso - H14	solido	D15/R12

Imballaggi in carta e cartone	0,132	Uffici	15 01 01	Non Pericoloso	solido	D15/R12
Imballaggi in materiali misti	2,0	Uffici	15 01 06	Non Pericoloso	solido	D15/R12
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	0,1	Laboratorio	15 01 10*	Pericoloso - H14	solido	D15/R12
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci, indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,01	Deposito Attrezzi/ Manutenzione	15 02 02*	Pericoloso - H14	solido	D15/R12
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,02	Uffici	20 01 21*	Pericoloso - H14	solido	D15/R12
Rifiuti ingombranti	0,083	Uffici	20 03 07	Non Pericoloso	solido	D15/R12
Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	3.000	Impianto trattamento rifiuti liquidi	19 08 14	Non Pericoloso	fangoso palabile	D15/R12
miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	900	Impianto trattamento rifiuti solidi	19 02 03	Non Pericoloso	solido	D15/R12
miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso	390	Impianto trattamento rifiuti solidi	19 02 04*	Pericoloso - H14	solido	D15/R12
fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose	130	Impianto di evaporazione	19 02 05*	Pericoloso - H14	liquido	D15/R12
altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	2.200	Impianto trattamento rifiuti solidi	19 12 12	Non Pericoloso	solido	D15/R12
altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	3.000	Impianto trattamento rifiuti solidi	19 12 11*	Pericoloso - H7	solido	D15/R12
Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri da altri trattamenti delle acque reflue industriali	800*	Impianto trattamento rifiuti liquidi	19 08 13*	Pericoloso - H7- H14	fangoso palabile	D15/R12
Oli e concentrati prodotti da processi da separazione	100*	Impianto trattamento rifiuti liquidi	19 02 07*	Pericoloso - H7- H14	liquido	D15/R12

(*) quantitativi stimati in forza della nuova configurazione impiantistica

Tabella B19 - Rifiuti prodotti dalla Progest S.p.a. (anno 2010)

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti Pericolosi [t/anno]	Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito [t]	Destinazione successiva	Codice CER
Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	0,08	BIG BAGS ONU	CAPANNONE A	20	Dx/Rx Impianti terzi	08 03 17*
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	0,1	BIG BAGS ONU	CAPANNONE A	20	Dx/Rx Impianti terzi	15 01 10*
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci, indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,01	BIG BAGS ONU	CAPANNONE A	20	Dx/Rx Impianti terzi	15 02 02*
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,02	SCATOLE	CAPANNONE A	20	Dx/Rx Impianti terzi	20 01 21*
miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso	390	CUMULO E/O CASSONI	CAPANNONE B SOTTO TETTOIE	880	Dx/Rx Impianti terzi	19 02 04*
fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose	130	CISTERNET TE	CAPANNONE A	880	Dx/Rx Impianti terzi	19 02 05*
altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	3.000	CUMULO E/O CASSONI	CAPANNONE B SOTTO TETTOIE	880	Dx/Rx Impianti terzi	19 12 11*

Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri da altri trattamenti delle acque reflue industriali	800	CUMULO E/O CASSONI	CAPANNONE B AREA ESTERNA	880	Dx/Rx Impianti terzi	19 08 13*
Oli e concentrati prodotti da processi da separazione	100	CISTERNETTE	TETTOIA DEL CAPANNONE A	10	Dx/Rx Impianti terzi	19 02 07*

Tabella B20 - Deposito dei rifiuti pericolosi dalla Progest S.p.a. (anno 2010)

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti Non Pericolosi [t/anno]	Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito [t]	Destinazione successiva	Codice CER
Imballaggi in carta e cartone	0,132	BIG BAGS ONU	CAPANNONE A	20	Dx/Rx Impianti terzi	15 01 01
Imballaggi in materiali misti	2,5	BUSTE	CAPANNONE A	20	Dx/Rx Impianti terzi	15 01 06
Rifiuti ingombranti	0,083	PALLETS	CAPANNONE A	20	Dx/Rx Impianti terzi	20 03 07
Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	3.000	CUMULO E/O CASSONI	CAPANNONE B AREA ESTERNA	900	Dx/Rx Impianti terzi	19 08 14
miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	900	CUMULO E/O CASSONI	CAPANNONE B AREA ESTERNA	900	Dx/Rx Impianti terzi	19 02 03
altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	2.200	CUMULO E/O CASSONI	CAPANNONE B AREA ESTERNA	900	Dx/Rx Impianti terzi	19 12 12

Tabella B21 - Deposito dei rifiuti non pericolosi dalla Progest S.p.a. (anno 2010)

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della PROGEST S.p.a. sono localizzate in due punti di emissione (indicati come E1, E2) e dovute alle seguenti lavorazioni:

- triturazione dei rifiuti solidi;
- processo di ozonizzazione.

L'impianto di evaporazione/concentrazione è a circuito chiuso e non produce emissioni in atmosfera.

A monte del punto di emissione E1 è presente un sistema di trattamento per la rimozione delle polveri che possono generarsi dalla triturazione dei rifiuti. Tale sistema è costituito da una canalizzazione di diametro 600 mm, munita di n. 24 bocche aspiranti, disposta lungo tre dei quattro lati del capannone B, collegata ad un elettroventilatore centrifugo con portata nominale di 38.000 m³/h (tale da garantire almeno 5 ricambi d'aria per ora) che viene inviata a due cicloni (diametro di 1600 mm) per l'abbattimento delle polveri. L'azienda dichiara un'efficienza di rimozione delle polveri pari a 92 – 96%.

A monte del punto di emissione E2 è presente un sistema di trattamento per la rimozione dell'eventuale ozono in eccesso che può essere presente in uscita all'impianto di ozonizzazione. Tale sistema realizza la distruzione chimica dell'ozono mediante contatto con una soluzione di lavaggio (soda + bisolfito di sodio). Il contatto gas-liquido avviene in un lavatore a due stadi in serie; il primo stadio è un Venturi, il secondo una colonna di lavaggio, di tipo a riempimento (anelli "PALL 25x25").

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella B22.

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm ³]	Portata[Nm ³ /h]	
						autorizzata	misurata
E1	Autorizzato con D.D. n. 91 del 04/09/2007	Riduzione Volumetrica (S2 – S3)	Trituratori	Polveri	<5	35000	21200
E2	Autorizzato con D.D. n. 91 del 04/09/2007	Impianto di ozonizzazione e (L3)	Ozonizzatore	Ozono	0,1	46	38

Tabella B22 -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della Progest S.p.a. (anno 2010)

L'azienda deve realizzare la proposta migliorativa per il punto di emissione E1 entro 15 mesi dal rilascio dell'AIA. Tale proposta prevede sulla linea di aspirazione del Capannone B di aggiungere un trattamento di adsorbimento a carboni attivi per la rimozione di eventuali SOV e delle sostanze odorigene. I dettagli tecnici di questa nuova soluzione, che prevede inoltre la modifica della posizione del camino E1, sono allegati alla domanda di AIA.

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua il trattamento dei rifiuti liquidi, pertanto scarica nel collettore fognario la corrente acquosa derivante dal trattamento dei rifiuti liquidi in ingresso.

Le emissioni della PROGEST S.p.a. sono indicate in Tabella B23 e sono riferite all'anno 2011. Tali emissioni sono scaricate in continuo nel collettore fognario ASI che è presente all'uscita dello stabilimento. Nello stesso collettore la PROGEST S.p.a scarica anche le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Per queste acque è presente un sistema di disoleatore per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Portata media		Flusso di massa (kg/a)
			m ³ /g	m ³ /anno	
5.1, 5.3	Trattamento rifiuti liquidi L1-L9	Azoto nitroso	340,62	125420	11,40
		Azoto nitrico			911,00
		Azoto ammoniacale			118,00
		Fosforo totale			370,30
		Solidi sospesi totali			12812,00
		Tensioattivi totali			16,85
		Cromo totale			3,13
		Ferro			130,96
		Cadmio			0,28
		Manganese			2,85
		Piombo			0,85
		Nichel			5,69
		Zinco			25,62
Rame	5,12				

Tabella B23 -Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della Progest S.p.a.

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le seguenti:

- ventilazione capannoni

- triturazione rifiuti
- macchine operatrici
- disidratazione fanghi

Il Comune di Gricignano di Aversa (CE) non ha ancora provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01.marzo.1991. In assenza di tale piano, poiché la zona su cui è insediato lo stabilimento della PROEST S.p.a. è classificata come "Area esclusivamente industriale (classe VI)", ai sensi dell'art. 6 del DPCM 01.03.1991 il valore limite di immissione sonora consentito per tali aree è di 70 dB(A) sia per il periodo diurno (h 06:00 – 22:00) che per quello notturno (h 22:00 – 06:00).

La PROGEST S.p.a. ha consegnato perizia fonometrica previsionale che considera il futuro assetto dell'impianto a seguito delle migliorie che l'azienda si è impegnata ad eseguire. Considerato che lo studio previsionale ha evidenziato che al confine dell'azienda i limiti di rumore sono prossimi ai limiti di emissione, la Progest dovrà effettuare nuove indagini fonometriche con la messa a regime dell'impianto dopo l'adeguamento dello stesso, inviando le risultanze alle Autorità previste dall'AIA.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

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

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla Progest S.p.a., delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività 5.1 e 5.3.

B.4.1.1 Accettazione

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Tecniche di stoccaggio	D.1.1 Tecniche Generali da considerare nell'individuazione delle BAT e della movimentazione dei rifiuti	Sono state implementate procedure di preaccettazione, consistenti, nella verifica della presenza e della corretta compilazione dei documenti e dei formulari di accompagnamento, oltre che della corrispondenza tra documentazione di accompagnamento e i rifiuti conferiti mediante controllo visivo.	Applicata	-	-
		Sono state implementate procedure per l'ammissione allo stoccaggio finalizzate ad accertare le caratteristiche dei materiali, degli apparecchi e del rifiuto in ingresso in relazione al tipo di autorizzazione e ai requisiti richiesti per i materiali in uscita da avviare successivamente alla decontaminazione o allo smaltimento.	Applicata	-	-

		L'impianto è gestito da operatore specializzato, capace di sorvegliare il trasportatore al rispetto delle norme di sicurezza nonché la conformità dei requisiti ADR/RID e la presenza delle misure specifiche adottate per prevenire o mitigare i ragionevoli rischi per i lavoratori e per la salute pubblica e per l'ambiente derivante da anomalie, guasto, perdite accidentali dagli apparecchi e contenitori contenenti prodotti pericolosi e persistenti.	Applicata	Gli operatori della Progest chiedono anche il rispetto da parte del trasportatore autorizzato delle norme di sicurezza, della conformità dei requisiti ADR/RID e della presenza delle misure specifiche adottate per prevenire e/o mitigare i rischi per i lavoratori, la salute pubblica e l'ambiente.	-
		La verifica, di cui al punto precedente, è compresa in fase di scarico; inoltre gli eventuali materiali non conformi sono allontanati e depositati in area dedicata.	Applicata	-	-
		Il centro è delimitato con idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. Norme di buona pratica ambientale suggeriscono la predisposizione di un'adeguata barriera esterna di protezione, in genere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. E' garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale.	Applicata	L'impianto è delimitato da idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro.	Sarà realizzata un copertura del muro di cinta con delle piante rampicanti per ridurre l'impatto visivo
		E' garantita la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato nel gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, nonché sulla sicurezza e sulle procedure di emergenza in caso di incidenti.	Applicata		
		A chiusura dell'impianto è previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area.	Applicata		
		L'autorizzazione concessa all'impianto indica la capacità di stoccaggio, in modo da garantire che essa non venga superata, e richiede esplicitamente che i rischi per l'ambiente o per la salute siano minimizzati.	Applicata		

B.4.1.2 Manutenzione dei depositi di rifiuti

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie	D.1.1.1.2: Tecniche per migliorare la manutenzione dei depositi dei rifiuti	Sono state attivate procedure per una regolare ispezione e manutenzione delle aree di stoccaggio, inclusi fusti, serbatoi, pavimentazioni e bacini di contenimento.	Applicata		
		Le ispezioni sono effettuate prestando particolare attenzione ad ogni segno di danneggiamento deterioramento e perdita.	Applicata		
		Nelle registrazioni sono annotate dettagliatamente le azioni correttive attuate. I difetti saranno riparati con la massima tempestività.	Applicata		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
IPPC:5 – Tecniche di stoccaggio dei rifiuti		Se la capacità di contenimento o l'idoneità dei bacini di contenimento, dei pozzetti o delle pavimentazioni dovesse risultare compromessa, i rifiuti sono spostati sino a quando gli interventi di riparazione non siano stati completati	Applicata		
		Sono effettuate ispezioni periodiche delle condizioni dei contenitori e dei bancali. Se un contenitore risulta essere danneggiato, presenta perdite o si trova in uno stato deteriorato, sono presi provvedimenti quali l'infustamento del contenitore in contenitore di maggiori dimensioni o il trasferimento del contenuto in un altro contenitore.	Applicata		
		Bancali danneggiati in modo tale da compromettere la stabilità dei contenitori sono sostituiti.	Applicata		
		E' stata programmata ed osservata un'ispezione di routine dei serbatoi, incluse periodiche verifiche dello spessore delle membrature. Qualora si sospettino danni o sia stato accertato un deterioramento, il contenuto dei serbatoi deve essere trasferito in uno stoccaggio alternativo appropriato.	Applicata		
		Le ispezioni sono effettuate da personale esperto indipendente ed è mantenuta traccia scritta sia delle ispezioni effettuate che di ogni azione correttiva adottata	Applicata		
DM 29.01.07 All. 1/1 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.1.3 Tecniche per ottimizzare il controllo delle giacenze nei depositi di rifiuti	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		
		È necessario disporre di un'idonea capacità di stoccaggio di emergenza.	Applicata		
		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.	Applicata		
		Ogni etichetta deve essere sufficientemente resistente per restare attaccata al contenitore ed essere leggibile per tutto il tempo di stoccaggio nel sito.	Applicata		
		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.	Applicata		
		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	Applicata		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		tale operazione è stato risolto.			
		Prevedere un monitoraggio automatico del livello dei serbatoi di stoccaggio per mezzo di appositi indicatori di livello	Applicata		
		Effettuare 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).	Non applicabile		
		Limitare la permanenza dei rifiuti nelle aree di stoccaggio destinate al ricevimento dei materiali ad un massimo di una settimana.	Non applicabile		

B.4.1.3 Movimentazione dei rifiuti

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	APPLICATA		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.1.2 Tecniche di valenza generale da applicare alla movimentazione dei rifiuti	Sono stati messi in atto sistemi e procedure tali da assicurare che i rifiuti siano trasferiti alle appropriate aree di stoccaggio in modo sicuro;	Applicata		
		E' attivo il sistema di rintracciabilità dei rifiuti, che ha 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		
		E' attivo un sistema di gestione per le attività di presa in carico dei rifiuti nel sito e di successivo conferimento ad altri soggetti, considerando anche ogni rischio che tale attività può comportare	Applicata		
		I collegamenti per la movimentazione dei rifiuti liquidi sono realizzata tenendo in considerazione i seguenti aspetti: <ul style="list-style-type: none"> - utilizzare adeguate tubazioni flessibili e provvedere alla loro corretta manutenzione - utilizzare materiali che garantiscano un collegamento che sia in grado di reggere alla massima pressione della valvola di chiusura della pompa di trasferimento; - la protezione delle tubazioni flessibili potrebbe non essere necessaria nel caso in cui il trasferimento dei liquidi avvenga per gravità. In ogni caso è comunque necessario mantenere un collegamento efficace ad ogni estremità del flessibile stesso - potenziali perdite dovute ai dispositivi di collegamento sono controllate per mezzo di sistemi abbastanza semplici, quali vaschette di gocciolamento o aree adibite allo scopo all'interno del sistema di contenimento. 	Applicata		
		L'acqua meteorica che cade sui supporti del bacino di contenimento, se non contaminata, è convogliata in pozzetti e può essere pompata nella rete fognaria dell'insediamento e scaricata.	Applicata	L'acqua meteorica non contaminata passa attraverso una sezione preliminare di	

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	APPLICATA	Misure Migliorative
				disoleatura
		Le varie aree del bacino di contenimento sono ispezionate, sottoposte a manutenzione e pulite regolarmente.	Applicata	
DM 29.01.07 All. 1/1 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.1.2 Tecniche di valenza generale da applicare alla movimentazione dei rifiuti	E' prevista una manutenzione programmata;	Applicata	
		E' disposto uno stoccaggio di emergenza per automezzi che presentano perdite,	Non applicabile	
		Compensare gli sfiati durante le operazioni di carico delle autocisteme;	Non applicabile	
		Mettere in atto misure tali da garantire che i rifiuti siano scaricati nei corretti punti di trasferimento e che gli stessi siano trasferiti nel corretto punto di stoccaggio. Allo scopo di evitare scarichi non autorizzati, lungo le tubazioni di carico è stata inserita una valvola di intercettazione; questa è stata mantenuta bloccata nei periodi in cui non vi è un controllo diretto dei punti di carico/scarico;	Applicata	
		Nel registro dell'impianto è stata annotato ogni sversamento verificatosi. Gli sversamenti sono tratti dai bacini di contenimento e successivamente raccolti usando materiali assorbenti;	Applicata	
		Mettere in atto misure tali da garantire che venga sempre usato il corretto punto di scarico o la corretta area di stoccaggio. Alcune possibili soluzioni per realizzare ciò comprendono l'utilizzo di cartellini, controlli da parte del personale dell'impianto, chiavi, punti di scarico e bacini di contenimento colorati o aree di dimensioni particolari;	Applicata	
		Utilizzare superfici impermeabili con idonee pendenze per il drenaggio, in modo da evitare che eventuali spandimenti possano defluire nelle aree di stoccaggio o fuoriuscire dal sito dai punti di scarico e di quarantena;	Applicata	
		Garantire che i bacini di contenimento e le tubazioni danneggiate non vengano utilizzati;	Applicata	
		Sono utilizzate pompe volumetriche dotate di un sistema di controllo della pressione e delle valvole di sicurezza.	Applicata	
		Quando si movimentano rifiuti liquidi le emissioni gassose provenienti dai serbatoi sono coltate	Non applicabile	
Assicurare che lo svuotamento di grandi equipaggiamenti (trasformatori e grandi condensatori) o fusti sia effettuato solo da personale esperto,	Applicata			
Assicurare che tutti i rifiuti creati trasferendo i PCB o i rifiuti generati dalla pulizia di svcsamenti di PCB diventino rifiuti che vengono immagazzinati come rifiuti contaminati da PCB.	Applicata			
DM 29.01.07 All. 1/1 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle	D.1.1.2.1 Attività di movimentazione connesse con il travaso dei rifiuti	Effettuare l'accumulo di materiali odorigeni solamente in modo controllato (cioè non all'aria aperta) per evitare la generazione di odori molesti.	Applicata	
		Mantenere i contenitori con il coperchio chiuso e/o sigillati, per quanto possibile.	Applicata	
		Trasferire i rifiuti dai loro contenitori ai serbatoi di stoccaggio utilizzando tubature "sotto battente".	Applicata	
		Nelle operazioni di riempimento delle cisterne, utilizzare una linea di compensazione degli sfiati collegata ad un	Non applicabile	

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	APPLICATA		Misure Migliorative
categorie IPPC:5 – Tecniche di stoccaggio dei rifiuti		idoneo sistema di abbattimento.			
		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		
		Movimentare i fusti usando mezzi meccanici quali carrelli elevatori muniti di un dispositivo per il ribaltamento dei fusti.	Non applicabile		
		Fissare tra loro i fusti con regge.	Applicata		
		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		
		Usare bancali in buone condizioni e non danneggiati.	Applicata		
		Sostituzione di tutti i bancali che risultano essere danneggiati e non utilizzarli nelle aree di stoccaggio.	Applicata		
		Garantire che, nelle aree di stoccaggio dei fusti, gli spazi disponibili siano adeguati alle necessità di stoccaggio e movimentazione.	Applicata		
		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		

B.4.1.4 Tecniche per lo stoccaggio e la movimentazione dei rifiuti

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.1.1 Tecniche di valenza generale applicabili allo stoccaggio dei rifiuti	Definizione di 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.	Applicata		
		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		
		Tutte le aree di stoccaggio devono essere dotate di un opportuno sistema di copertura.	Applicata	Le aree di stoccaggio all'aperto sono destinate a rifiuti stoccati in cassoni coperti con idonei teli a tenuta	
		Le aree di stoccaggio devono essere adeguatamente protette, mediante apposito sistema di canalizzazione, dalle acque meteoriche esterne.	Applicata		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		Deve essere previsto un adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche, con pozzetti di raccolta muniti di separatori per oli e vasca di raccolta delle acque di prima pioggia.	Applicata		
		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		
		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.	Applicata		
		La capacità massima autorizzata per le aree di stoccaggio non deve mai essere superata.	Applicata		
		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		
		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		
		Gli accessi a tutte le aree di stoccaggio (p.es. accessi pedonali e per i carrelli elevatori) devono sempre essere mantenuti sgomberi, in modo tale che la movimentazione dei contenitori non renda necessaria lo spostamento di altri contenitori che bloccano le vie di accesso (con l'ovvia eccezione dei fusti facenti parte della medesima fila).	Applicata		
		Deve essere predisposto un piano di emergenza che contempli l'eventuale necessità di evacuazione del sito.	Applicata		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		<p>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).</p>	Parzialmente applicata		
		<p>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.</p>	Applicata		
		<p>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.</p>	Non applicabile		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		Le cisterne contenenti rifiuti infiammabili o altamente infiammabili devono rispettare specifici requisiti.	Applicata		
		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.	Parzialmente Applicata		
		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		
		I serbatoi dovranno essere equipaggiati con sistemi di controllo, quali spie di livello e sistemi di allarme.	Parzialmente Applicata		
		I serbatoi di stoccaggio dovranno essere collocati su di una superficie impermeabile, resistente al materiale da stoccare.	Applicata		
		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		
		Deve 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.	Applicata		
		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		
		Deve 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 defluiscono in corsi d'acqua	Applicata		
		Ottimizzare il controllo del periodo di stoccaggio.	Applicata		
		Movimentare i composti odorigeni in contenitori completamente chiusi e muniti di idonei sistemi di abbattimento.	Parzialmente Applicata		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		Immagazzinare fusti ed altri contenitori di materiali odorigeni in edifici chiusi.	Applicata		
DM 29.01.07 All. 1/1 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.1.1.1 Tecniche da tener presente nello stoccaggio di rifiuti contenuti in fusti e altre tipologie di contenitori	I rifiuti contenuti in contenitori devono essere immagazzinati al coperto.	Applicata		
		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 di sotto dei limiti ammessi per la salute umana. La ventilazione delle aeree coperte può essere effettuata mediante aeratori a soffitto o a parete.	Applicata		
		Le aree di immagazzinamento dedicate ed i container (in generale quelli utilizzati per le spedizioni) devono essere ubicati all'interno di recinti lucchettabili.	Applicata		
		Gli edifici adibiti a magazzino e i container devono essere in buone condizioni e costruiti con plastica dura o metallo, non in legno o in laminato plastico, e con muri a secco o in gesso.	Applicata		
		Il tetto degli edifici adibiti a magazzino o dei container e il terreno circostante deve avere una pendenza tale da permettere sempre un drenaggio.	Applicata		
		Il pavimento delle aree di immagazzinamento all'interno degli edifici deve essere in cemento o in foglio di plastica di adeguato spessore e robustezza.	Applicata		
		La superficie di cemento deve essere verniciata con vernice epossidica resistente.	Applicata		
		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		
		I rifiuti infiammabili devono essere stoccati in conformità con quanto previsto dalla normativa vigente in materia.	Applicata		
		I contenitori con coperchi e tappi devono essere immagazzinati ben chiusi e/o siano dotati di valvole a tenuta.	Applicata		
		I contenitori devono essere 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		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		Devono essere adottati sistemi di ventilazione di tipo positivo o che l'area di stoccaggio sia mantenuta in leggera depressione.	Parzialmente Applicata		
		Deve essere utilizzato un sistema di illuminazione antideflagrante (laddove necessario).	Non applicabile		
		I fusti non devono essere immagazzinati su più di 2 livelli e che deve essere assicurato sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati	Applicata		
		I contenitori devono essere immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento e dalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate (p.es. sopra bacinelle o su aree delimitate da un cordolo a tenuta).	Applicata		
		I cordoli di contenimento devono essere sufficientemente alti per evitare che le eventuali perdite dai fusti/contenitori causino la tracimazione dal cordolo stesso.	Applicata		
		I materiali solidi contaminati (p.es. ballast, piccoli condensatori, altri piccoli apparecchi, detriti, indumenti di lavoro, materiali di pulizia e terreno) devono essere immagazzinati all'interno di fusti, secchi metallici, vassoi o altri contenitori metallici appositamente costruiti.	Applicata		
DM 29.01.07 All. 1/1 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.1.4 Tecniche per la separazione dei rifiuti	Deve essere valutata la compatibilità del rifiuto con il materiale utilizzato per la costruzione di contenitori, serbatoi o rivestimenti a contatto con il rifiuto stesso.	Applicata		
		Deve essere valutata la compatibilità del rifiuto con gli altri rifiuti stoccati assieme ad esso	Applicata		
		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		
		Non mescolare oli esausti con rifiuti di PCB. La miscelazione di tali tipologie di rifiuti comporterebbe infatti la necessità di considerare "PCB" l'intera miscela.	Applicata		
		Differenziare le aree di stoccaggio a seconda della pericolosità del rifiuto.	Applicata		
		Realizzare pareti tagliafuoco tra i diversi settori dell'impianto	Non applicabile		
DM 29.01.07 All. 1/1 Linee guida relative ad	D.1.2 Tecniche comunemente adottate nello stoccaggio e nella movimentazione	Il rifiuto è stoccato in modo sicuro prima di avviarlo ad una successiva fase di trattamento nello stesso impianto ovvero ad un processo di trattamento/smaltimento presso altri impianti.	Applicata		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	dei rifiuti	Si dispone di un adeguato volume di stoccaggio. Per esempio, nei periodi nei quali le attività di trattamento e gli impianti di smaltimento non sono operativi oppure qualora sia necessario prevedere una separazione temporale tra la raccolta e trasporto del rifiuto ed il suo trattamento ovvero allo scopo di effettuare controlli ed analisi.	Applicata		
		Sono differenziate le fasi di raccolta e trasporto del rifiuto da quelle relative al suo trattamento.	Applicata		
		Vengono applicate procedure di classificazione, da realizzarsi durante il periodo di stoccaggio/accumulo.	Applicata		
DM 29.01.07 All. 1/1 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	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 cisternette, saranno trasportati con le medesime modalità dei rifiuti solidi mentre quelli stoccati in serbatoi saranno normalmente trasportati in autocisterna o ferrocisterna e verranno movimentati mediante pompe e tubazioni.	Applicata		
DM 29.01.07 All. 1/1 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	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		
		A causa della molteplicità dei contenitori, la bonifica può essere effettuata manualmente usando lance con spruzzatori, lance ad alta pressione o stracci ed assorbenti.	Applicata		
		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.	Applicata		
DM 29.01.07 All. 1/1 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.2.3 Lavaggio e bonifica dei mezzi di trasporto e 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.	Applicata		
		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		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	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		

B.4.1.5 Attrezzature impiegate

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.2.4 Modalità di stoccaggio ed attrezzature utilizzate negli impianti di stoccaggio dei rifiuti	Il rifiuti liquidi sono stoccati, in serbatoi o in contenitori mobili (p.es. fusti o cisternette), al coperto o all'interno di edifici adibiti a magazzino.	Applicata		
		Gli operatori prestano attenzione in particolare per: - ubicazione delle aree di stoccaggio; - stato di conservazione delle infrastrutture delle aree di stoccaggio; - condizioni in cui si trovano serbatoi, fusti e altri contenitori; - controllo delle giacenze; - separazione degli stoccaggi per tipologie omogenee di rifiuti; - dispositivi di contenimento ed altre misure di prevenzione e protezione per l'ambiente e la salute dei lavoratori.	Applicata		
		Sono state prese misure di prevenzione e protezione antincendio	Applicata		

B.4.1.6 Impianto di trattamento dei rifiuti liquidi

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisi	E.5.1.1 Criteri generali e sistemi di monitoraggio	Sono predisposte le diverse sezioni dell'impianto ispirandosi a criteri di massima compattezza possibile, al fine di consentire un controllo più efficace sulle emissioni olfattive ed acustiche	Applicata		
		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 localizzato in zona ASI	
		l'impianto di trattamento è delimitato da idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. La barriera esterna di protezione, deve essere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Deve essere garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di	Applicata		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
co e biologico dei rifiuti)		protezione ambientale			
		È prevista la presenza di appositi spazi per la realizzazione di eventuali adeguamenti tecnici e dimensionali e/o ampliamenti	Applicata		
		È previsto un adeguato sistema di canalizzazione a difesa dalle acque meteoriche esterne	Applicata		
		Per il trattamento presso impianti misti (impianti dotati di sezione di pretrattamento chimico-fisico e di sezione di depurazione biologica) è determinata la potenzialità sulla base della capacità residua dell'impianto rispetto alla quantità prodotta in proprio o comunque convogliata tramite condotta	Non applicabile	L'impianto riceve rifiuti liquidi esclusivamente con autobotti	
		Sulla base delle caratteristiche specifiche dei rifiuti liquidi da trattare e delle tipologie di trattamento messe in atto è stato predisposto un adeguato piano di monitoraggio finalizzato a definire prioritariamente: <ul style="list-style-type: none"> 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); e. la scelta delle metodologie analitiche. 	Applicata		
		È garantito, sulla base delle indicazioni contenute nel piano di monitoraggio, un adeguato livello di intervento	Applicata		
		È garantito che il programma di monitoraggio preveda, in ogni caso: <ul style="list-style-type: none"> a. controlli periodici dei parametri quali-quantitativi del rifiuto liquido in ingresso; b. controlli periodici quali-quantitativi del rifiuto liquido/refluo in uscita; c. controlli periodici quali-quantitativi dei fanghi; d. controlli periodici delle emissioni; e. controlli periodici interni al processo. 	Applicata		
		L'impianto è dotato di un proprio laboratorio interno, fornito di attrezzature specifiche per le analisi di base. In caso di assenza di un laboratorio deve essere comunque, prevista la possibilità di effettuare le analisi più semplici direttamente in impianto, ad esempio mediante l'utilizzo di kit analitici	Applicata		
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:	Applicata				

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		<p>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 problemi legati alla fase di chiarificazione;</p> <p>b. analisi metaboliche, quali la valutazione di OxygenUptake Rate (OUR), Ammonia Utilization Rate (AUR) e Nitrate Utilization Rate (NUR), che sono in grado di evidenziare anomalie o variazioni delle condizioni all'interno della vasca di ossidazione e consentono l'accertamento di fenomeni di inibizione del processo.</p>			
		<p>È predisposto e conservato un apposito registro dei dati di monitoraggio su cui devono essere riportate, per ogni campione, la data, l'ora, il punto di prelievo, le modalità di campionamento, le metodiche analitiche utilizzate e i relativi valori. I dati raccolti nell'ambito dell'attività di monitoraggio devono essere organizzati ed espressi in modo tale che sia possibile effettuare delle elaborazioni statistiche e/o matematiche al fine di quantificare i principali aspetti di gestione del processo ed incrementare costantemente la resa dell'impianto. Il trattamento e l'elaborazione dei dati acquisiti dovrà prevedere:</p> <p>a. l'effettuazione di bilanci di massa del processo riferiti ai singoli componenti;</p> <p>b. il calcolo dei rendimenti depurativi per ogni unità;</p> <p>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;</p> <p>d. la verifica dei calcoli cinetici relativamente ai processi fondamentali e valutazione complessiva dei processi mediante modelli matematici;</p> <p>e. la definizione di specifici indicatori finalizzati alla valutazione delle prestazioni del processo (es. MWh/t rifiuto trattato);</p> <p>f. lo sviluppo di un apposito piano di efficienza;</p> <p>g. lo sviluppo di tecniche a minor consumo energetico.</p>	Applicata		
		Sono previste procedure di diagnosi in	Non applicabile		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		<p>tempo reale dello stato del sistema in caso di disfunzioni. A tale scopo è opportuna la predisposizione di apposite tabelle di riferimento indicanti:</p> <ul style="list-style-type: none"> 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. <p>Per le disfunzioni di tipo meccanico devono essere, altresì, previste:</p> <ul style="list-style-type: none"> f. procedure per la sostituzione in tempo rapido delle apparecchiature elettromeccaniche in avaria; g. procedure per la messa in by-pass parziale o totale della fase interessata dall'avaria. <p>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</p>			
		L'impianto è dotato di un piano di gestione delle emergenze e di un registro degli incidenti	Applicata		
		È garantito un adeguato livello di affidabilità del sistema impiantistico affinché siano raggiunte le prestazioni richieste nelle diverse condizioni operative	Applicata		
		È garantita la presenza di personale qualificato, adeguatamente addestrato alla gestione degli specifici rifiuti trattati nell'impianto ed in grado di adottare tempestivamente procedure di emergenza in caso di incidenti	Applicata		
		<p>È disposto un sistema che assicuri la tracciabilità dell'intera sequenza di trattamento del rifiuto, anche al fine di migliorare l'efficienza del processo. In tal senso, un sistema efficace deve consentire:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. la verifica dell'idoneità del rifiuto liquido al trattamento; b. di documentare i trattamenti mediante appositi diagrammi di flusso e bilanci di massa; c. di mantenere la tracciabilità del rifiuto lungo tutte le fasi di trattamento (accettazione/stoccaggio/trattamento/step successivi); d. di disporre, mediante accesso immediato, di tutte le informazioni relative alle caratteristiche merceologiche ed all'origine del rifiuto in ingresso. Dovrebbe, inoltre, essere garantita la possibilità per l'operatore di individuare, in ogni momento, la posizione di ciascuna tipologia di rifiuto lungo la sequenza di trattamento; e. l'identificazione dei principali 	Applicata		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		costituenti chimici del rifiuto liquido trattato (anche tramite l'analisi del COD) e l'analisi del loro destino una volta immessi nell'ambiente.			
		Sono disposte procedure che consentano di 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).	Applicata		
		A chiusura dell'impianto è stato previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area	Applicata		
		È stato pianificato un sistema di Benchmarking, che consenta di analizzare e confrontare, con cadenza periodica, i processi, i metodi adottati e i risultati raggiunti, sia economici che ambientali, con quelli di altri impianti e organizzazioni che effettuano le stesse attività.	Applicata		
		Le attività connesse con la gestione dell'impianto e le varie procedure operative che le regolamentano fanno parte di un apposito manuale di gestione al quale il gestore dell'impianto si attiene. In tal senso sono attivate le procedure per l'adozione di sistemi di certificazione ambientale (ISO 14000) e soprattutto l'adesione al sistema EMAS.	Applicata		
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei	E.5.1.2. Attività di informazione	È stata prevista la pianificazione delle attività di formazione, informazione ed aggiornamento del personale dell'impianto in modo da fornire tutte le informazioni di carattere generale in materia di qualità, sicurezza ed ambiente nonché indicazioni relative ad ogni specifico reparto	Applicata		
		È garantita alle autorità competenti ed al pubblico l'accesso ai dati di funzionamento, ai dati relativi alle emissioni, ai rifiuti prodotti, nonché alle altre informazioni sulla manutenzione e controllo, inclusi gli aspetti legati alla sicurezza. Le informazioni	Applicata		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)		dovranno includere: a. dati e responsabile delle situazioni critiche o di emergenza; b. descrizione delle attività esercitate; c. materiali utilizzati e relative caratteristiche; d. procedure di emergenza in caso di inconvenienti tecnici; e. programmi di monitoraggio delle emissioni e dell'efficienza dell'impianto.			
		È resa pubblica la documentazione elaborata affinché sia garantita la trasparenza ed il coinvolgimento della popolazione in tutte le fasi di realizzazione dell'impianto attraverso relazioni periodiche di tipo divulgativo	Applicata		
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)	E.5.1.3. Stoccaggio e movimentazione	Sono localizzate le aree di stoccaggio in zone distanti da corsi d'acqua e da aree sensibili in modo tale da ridurre al minimo la movimentazione ed il trasporto nelle successive fasi di trattamento	Applicata		
		Nell'impianto sono distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti liquidi in ingresso da quelle utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in uscita e dei materiali da avviare a recupero; lo stoccaggio dei rifiuti liquidi avviene in maniera tale da evitare qualsiasi tipo di miscelazione con i rifiuti che hanno già subito il trattamento	Applicata		
		Sono dotate le aree di conferimento, di messa in sicurezza, di stoccaggio dei rifiuti liquidi di una copertura resistente alle intemperie e di superfici resistenti all'attacco chimico dei rifiuti	Applicata		
		L'area di stoccaggio è dotata di appositi sistemi di drenaggio al fine di prevenire rilasci di reflui contaminati nell'ambiente; il sistema di drenaggio deve, inoltre, evitare il contatto di rifiuti tra loro incompatibili	Applicata		
		I rifiuti liquidi contenenti sostanze volatili osmogene sono stoccati in serbatoi o contenitori a tenuta stagna, adeguatamente impermeabilizzati, posti in locali confinati e mantenuti in condizioni di temperatura controllata	Non applicabile		
		I recipienti fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi, possiedono adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico - fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi	Applicata		
		I serbatoi contenenti i rifiuti liquidi pericolosi sono provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento e contenimento	Applicata		
		Le soluzioni acide e basiche sono conservate in idonei contenitori; tali soluzioni devono essere successivamente riunite, in modo da garantire la neutralizzazione, in appositi serbatoi di stoccaggio.	Applicata		
		I sistemi di collettamento dei rifiuti liquidi sono dotati di apposite valvole di chiusura. Le condutture di troppo pieno sono collegate ad un sistema di drenaggio confinato (area confinata o serbatoio)	Applicata		
		Sono dotati tutti i serbatoi ed i contenitori di adeguati sistemi di abbattimento degli odori,	Non applicabile		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		nonché di strumenti di misurazione e di allarme (sonoro e visivo)			
		Disporre ogni contenitore, dotato di apposito indicatore di livello, in una zona impermeabilizzata; i contenitori devono essere provvisti di idonee valvole di sicurezza e le emissioni gassose devono essere raccolte ed opportunamente trattate	Non applicabile		
		Sono limitati il più possibile i tempi di stoccaggio di rifiuti liquidi organici biodegradabili, onde evitare l'evolvere di processi fermentativi	Applicata		
		È garantita la facilità di accesso alle aree di stoccaggio evitando l'esposizione diretta alla luce del sole e/o al calore di sostanze particolarmente sensibili	Non applicabile		
		Nella movimentazione dei rifiuti liquidi si applicano le seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> a. si hanno in uso sistemi che assicurino la movimentazione in sicurezza; b. si ha un sistema di gestione dei flussi entranti ed uscenti che ha in considerazione tutti i potenziali rischi connessi a tali operazioni; c. si dispone di personale chimico qualificato, preposto al controllo dei rifiuti provenienti da laboratori, alla classificazione delle sostanze ed all'organizzazione dei rifiuti in imballaggi e contenitori specifici; d. si adotta un sistema che assicuri l'utilizzo delle tecniche idonee per lo stoccaggio ed il trattamento dei rifiuti liquidi. Esistono opzioni quali etichettatura, accurata supervisione di tecnici, particolari codici di riconoscimento e utilizzo di connessioni specifiche per ogni tipologia di rifiuto liquido; e. non sono in uso tubature o connessioni danneggiate e ciò viene anche assicurato nel tempo; f. si utilizzano pompe rotative dotate di sistema di controllo della pressione e di valvole di sicurezza; g. si garantisce che le emissioni gassose provenienti da contenitori e serbatoi vengano raccolte e convogliate verso appositi sistemi di trattamento. 	Parzialmente Applicata		
		Il mescolamento di rifiuti liquidi deve avvenire seguendo le corrette procedure, con una accurata pianificazione, sotto la supervisione di personale qualificato ed in locali provvisti di adeguata ventilazione.	Applicata		
		Non è possibile prevedere in nessun caso, comunque, operazioni di miscelazione finalizzate a ridurre le concentrazioni degli inquinanti. Dovrebbe essere, comunque,	Applicata		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		<p>evitata la miscelazione di rifiuti che possono produrre emissioni di sostanze maleodoranti.</p> <p>È utilizzato un sistema di identificazione per i serbatoi e le condutture, con i seguenti accorgimenti:</p> <ol style="list-style-type: none"> tutti i serbatoi ed i contenitori sono etichettati al fine di una univoca identificazione; le etichette permettono di distinguere le varie tipologie di rifiuto e la direzione di flusso all'interno del processo; si conserva un registro aggiornato relativo ai serbatoi di stoccaggio, su cui annotare: capacità, tipologie di soluzioni stoccate, programmi di manutenzione e risultati delle ispezioni, rifiuti liquidi compatibili con ogni specifico contenitore. Ciò anche considerando le proprietà chimico-fisiche del rifiuto liquido. 	Applicata		
		<p>Nel caso di sostanze che richiedono uno stoccaggio separato:</p> <ol style="list-style-type: none"> è verificata l'eventuale incompatibilità chimica tra i diversi rifiuti; non vengono mescolate emulsioni oleose con rifiuti costituiti da solventi; a seconda della pericolosità del rifiuto si conducono separatamente, se necessario, oltre allo stoccaggio, anche le operazioni di pretrattamento. 	Applicata		
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)	E.5.1.4 Trattamento delle emissioni gassose	<p>Prevenzione del rischio di esplosioni tramite:</p> <ol style="list-style-type: none"> l'installazione di un rilevatore di infiammabilità all'interno del sistema di collettamento delle emissioni, nel caso sussista un significativo rischio di formazione di miscele esplosive; il mantenimento delle miscele gassose in condizioni di sicurezza, corrispondenti al 25% del limite inferiore di infiammabilità (LEL); tali condizioni possono essere garantite mediante l'aggiunta di aria, l'iniezione di gas inerti (ad es. azoto) o il mantenimento di atmosfera inerte nei serbatoi di produzione. In alternativa si può mantenere la miscela dei gas in condizioni tali da garantire un sufficiente superamento del limite superiore di infiammabilità (HEL) 	Non applicabile		
		Utilizzare attrezzature e/o equipaggiamenti idonei a prevenire l'innesco di miscele di ossigeno e gas infiammabili, o quantomeno a minimizzarne gli effetti, tramite strumenti	Non applicabile		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		quali dispositivi d'arresto di detonazione e fusti sigillati			
		Effettuare una attenta valutazione dei consumi idrici.	Applicata		
		Tenere in adeguata considerazione i consumi ed i recuperi di acque di processo e di raffreddamento.	Applicata		
		Utilizzo di sistemi chiusi in depressione o dotati di apparati di estrazione e convogliamento dei gas ad appositi sistemi di abbattimento delle emissioni, in particolare modo nel caso di processi che prevedono il trattamento ed il trasferimento di liquidi volatili (incluse le fasi di carico e scarico dei serbatoi).	Non applicabile		
		Limitato utilizzo di serbatoi con tappo superiore, nonché di vasche e pozzi garantendo, possibilmente, il collegamento di tutti gli sfiatatoi con appositi sistemi di abbattimento al fine di eliminare o, quantomeno, ridurre le emissioni dirette in atmosfera.	Non applicabile		
		Utilizzo di sistemi di estrazione opportunamente dimensionati a servizio di tutto l'impianto (serbatoi di stoccaggio, reattori e serbatoi di miscelazione/reazione e aree di trattamento), oppure la presenza di sistemi specifici di trattamento delle emissioni gassose per ogni serbatoio e reattore (ad esempio, filtri in carbone attivo per i serbatoi a tenuta contenenti solventi, ecc.).	Non applicabile		
		Presenza di colonne di lavaggio ("scrubber") per il trattamento dei principali composti inorganici contenuti nelle emissioni nel caso di processi o operazioni unitarie caratterizzate da emissioni puntuali.	Applicata	Sezione Ozono	
		Installazione di uno scrubber secondario per determinati sistemi di pretrattamento nel caso di emissioni gassose eccessivamente elevate o eccessivamente concentrate per gli scrubber principali.	Non applicabile		
		Corretto controllo operativo e una costante manutenzione dei sistemi di abbattimento, inclusa la gestione dei mezzi di lavaggio esausti.	Non applicabile		
		Recupero dell'HCl quando possibile, attraverso lo scrubbing con acqua nelle fasi preliminari del trattamento, in modo da produrre una soluzione di acido cloridrico riutilizzabile nell'impianto.	Non applicabile		
		Recuperare l'ammoniaca quando possibile.	Non applicabile		
		Predisporre un programma per l'individuazione e la riparazione delle perdite.	Non applicabile		
		Ridurre, ove necessario, delle emissioni complessive del particolato a 5 - 20 mg/Nm ³	Applicata		
		Ridurre, ove necessario, delle emissioni complessive di composti organici volatili a 7 - 20 mg/Nm ³	Non applicabile		
		Applicazione, quando possibile, di tecniche di recupero quali condensazione, separazione tramite membrane o adsorbimento, per recuperare materiali grezzi e solventi.	Non applicabile		
		Rimuovere gli inquinanti dalle correnti gassose tramite l'applicazione di una	Applicata	Si prevede l'installazione di	

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		opportuna applicazione delle seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> - scrubbing ad umido; - scrubbing con solventi; - adsorbimento; - condensazione; - ossidazione termica; - trattamenti biologici (filtrazione/scrubbing/filtri percolatori); - SNCR o SCR. 		un filtro a carbone attivo	
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)	E.5.1.5 Gestione dei rifiuti prodotti nell'impianto	È prevista la riduzione dell'utilizzo e la minimizzazione della contaminazione dell'acqua mediante: <ul style="list-style-type: none"> a. impermeabilizzazione del sito; b. controlli periodici dei serbatoi; c. la dotazione di sistemi separati di drenaggio delle acque, a seconda del relativo carico di inquinante (acque di prima pioggia, acque di processo, ecc.), provvisti di un adeguato sistema di collettamento in grado di intercettare le acque meteoriche, le acque di lavaggio dei serbatoi e le perdite occasionali nonché di isolare le acque che potrebbero potenzialmente risultare maggiormente inquinanti da quelle meno contaminate; d. la presenza nell'impianto di un bacino di raccolta delle acque in caso di emergenza; e. verifiche periodiche del sistema idrico, al fine di ridurre i consumi di acqua e prevenire contaminazioni. 	Applicata		
		È prevista l'esecuzione di controlli giornalieri all'interno del sistema di gestione degli effluenti e la compilazione e conservazione di un apposito registro.	Applicata		
		È prevista la presenza di idonee strutture di accumulo dei reflui a valle delle sezioni di pretrattamento e trattamento.	Applicata		Si prevede la realizzazione di n°2 vasche di accumulo da 150 mc/cad.
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)	E.5.1.6 Gestione dei rifiuti prodotti dall'impianto	È sempre eseguita la caratterizzazione dei rifiuti prodotti al fine di individuare le tecniche più idonee di trattamento e/o recupero.	Applicata		
		È sempre preferito, ove possibile, il riutilizzo dei contenitori usati.	Applicata		
		C'è l'ottimizzazione, ove possibile, dei sistemi di riutilizzo e riciclaggio all'interno dell'impianto.	Applicata		
		Il trattamento dei fanghi avviene mediante sistema di filtropressatura	Applicata		
		I fanghi prodotti sono stabilizzati prima di una ulteriore operazione di trattamento o smaltimento	Non applicabile		
		Sono presenti idonee strutture di accumulo dei fanghi residui	Applicata		
		Il fanghi derivanti dal trattamento dovrebbero essere sottoposti ad analisi periodiche al fine di valutarne il contenuto in metalli pesanti (quali, ad esempio, Cd, Cr (VI e totale), Cu, Hg, Ni, Pb, Zn, As) e composti organici quali:	Applicata		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		<ul style="list-style-type: none"> - linear alchilbenzen solforato (LAS); - composti organici alogenati (AOX); - Di(2-etilesil)ftalato (DEHP); - Nonilfenolo e nonilfenolotossilato (NPE); - Idrocarburi policiclici aromatici (IPA); - Policlorobifenili (PCB); - Policlorodibenzodiossine (PCDD); - Policlorodibenzofurani (PCDF). 			
		L'idoneità dei fanghi trattati provenienti dagli impianti di depurazione che ricevono rifiuti liquidi, deve essere valutata dall'ente territoriale competente ai fini del rilascio dell'autorizzazione allo spandimento al suolo degli stessi o per un loro invio ad impianti di compostaggio o trattamento meccanico/biologico.	Non applicabile		
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)	E.5.2. Migliori tecniche e tecnologie per i trattamenti chimico-fisici - E.5.2.1 Criteri generali	<p>Nella conduzione delle reazioni chimico-fisiche le tecniche adottate garantiscono:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. una chiara definizione, per tutte le operazioni del processo, degli specifici obiettivi e delle reazioni chimiche previste; b. una verifica di laboratorio preliminare all'adozione di una qualsiasi nuova combinazione di reazioni o miscelazione di rifiuti liquidi e/o reagenti; c. l'utilizzo di reattori specificatamente progettati per il trattamento condotto; d. la localizzazione dei reattori in ambienti confinati, dotati di adeguati sistemi di aerazione ed abbattimento degli inquinanti; e. il costante monitoraggio delle reazioni al fine di assicurare un corretto svolgimento delle stesse; f. che sia evitato il mescolamento di rifiuti liquidi e/o di altri flussi di rifiuti che contengono sia metalli che agenti complessati. 	Applicata		
		<p>Rispetto alle diverse caratteristiche dei rifiuti liquidi da trattare sono previsti i seguenti processi praticati:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. neutralizzazione per correggere il pH; b. ossidazione e riduzione chimica per la trasformazione di sostanze tossiche; c. coagulazione e precipitazione chimica per la rimozione degli inquinanti, sotto forma di composti insolubili, e dei solidi sospesi; d. sedimentazione, filtrazione, adsorbimento su carboni attivi; e. disidratazione dei fanghi; f. evaporazione e strippaggio dei solventi. 	Parzialmente Applicata		
		Quando lo scarico è trattato in una successiva sezione biologica la capacità di	Applicata		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		trattamento chimico-fisico viene determinata dalla necessità di non modificare significativamente le caratteristiche qualitative dello scarico finale e dei fanghi della sezione biologica stessa. Nel caso dei rifiuti liquidi pericolosi è sempre previsto un pre-trattamento chimico-fisico propedeutico al trattamento biologico			
		Nei processi di neutralizzazione è sempre assicurata l'adozione dei comuni metodi di misurazione ed una periodica manutenzione e taratura degli strumenti. È sempre, inoltre, garantito lo stoccaggio separato dei rifiuti già sottoposti a trattamento i quali, dopo un adeguato periodo di tempo, sono ispezionati al fine di verificare le caratteristiche	Applicata		
		Sono applicate le seguenti tecniche ai processi di ossidoriduzione: a. abbattere le emissioni gassose durante i processi ossido riduttivi; b. disporre di misure di sicurezza e di sistemi di rilevazione delle emissioni gassose (es. rilevatori appositi per HCN, H ₂ S, NO _x).	Non applicabile		
		Le aree relative ai trattamenti di filtrazione e disidratazione vanno collegate al sistema di abbattimento emissioni dell'impianto.	Non applicabile		
		Vengono aggiunti gli agenti flocculanti ai fanghi ed ai rifiuti liquidi da trattare, al fine di accelerare il processo di sedimentazione e promuovere il più possibile la separazione dei solidi.	Applicata		
		Sono applicate le tecniche di pulitura rapida ad acqua ad alta pressione, per i sistemi filtranti.	Applicata		
		In assenza di contaminanti biodegradabili è previsto l'utilizzo di una combinazione di trattamenti chimici (per la neutralizzazione e la precipitazione) e di trattamenti meccanici (per l'eliminazione di sostanze non disciolte).	Applicata		
		Sono favorite le tecniche che garantiscano la rigenerazione ed il recupero delle basi e degli acidi contenuti nei rifiuti liquidi e l'utilizzo degli stessi nelle operazioni di chiariflocculazione, precipitazione, ecc. effettuate presso l'impianto.	Applicata		
		Nel caso di avvio del rifiuto liquido ad un trattamento di tipo biologico, la sezione di pretrattamento chimico-fisico garantisce il raggiungimento dei limiti previsti dalla normativa vigente per gli scarichi delle acque reflue in rete fognaria per quanto riguarda i seguenti parametri: metalli pesanti, oli minerali, solventi organici azotati ed aromatici, composti organici alogenati, pesticidi fosforati e clorurati. I fenoli non devono superare una concentrazione pari a 10 mg/l.	Non applicabile		
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti	E.5.2.2 Tecniche specifiche per categoria di inquinante – Oli e idrocarburi	La rimozione di oli ed idrocarburi, nel caso in cui la loro presenza sia abbondante e tale da rendere il rifiuto liquido incompatibile con i trattamenti previsti nell'impianto, viene condotta mediante un'appropriata combinazione delle seguenti tecniche: - separazione tramite ciclone, microfiltrazione o API, o, in	Non applicabile		E' prevista l'installazione di una sezione di pretrattamento mediante Flottatore

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)		alternativa, attraverso l'utilizzo di sistemi a piatti paralleli o corrugati (PPI Parallel Plate Interceptor, CPI Corrugated Plate Interceptor); - microfiltrazione, filtrazione con mezzi granulari (ad esempio, su sabbia) o flottazione; - trattamenti biologici.			
		Effettuazione delle seguenti operazioni: a. test o analisi per la verifica della presenza di cianuri nelle emulsioni; se presenti, è necessario ricorrere ad appositi pretrattamenti; b. test di simulazione in laboratorio.	Non applicabile		
	E.5.2.2 Tecniche specifiche per categoria di inquinante – Separazione delle emulsioni oleose	Rottura delle emulsioni oleose ed il recupero dei componenti separati; per favorire la separazione può rendersi necessaria l'aggiunta di flocculanti e/o agenti coagulanti. L'operazione di separazione delle emulsioni oleose dovrebbe essere effettuata nelle prime fasi del trattamento al fine di prevenire effetti indesiderati e danni nei successivi stadi.	Non applicabile		
		Nel caso in cui la presenza di emulsioni oleose possa rappresentare fonte di danneggiamento delle strutture poste a valle ma l'operazione di disgregazione delle stesse non sia attuabile, deve essere, comunque, assicurata la loro rimozione mediante appropriate tecniche quali, ad esempio, ossidazione con aria, evaporazione o degradazione biologica.	Applicata		
	E.5.2.2 Tecniche specifiche per categoria di inquinante – Solidi sospesi totali	Rimozione dei solidi sospesi totali, nel caso in cui essi possano rappresentare fonte di danneggiamento delle sezioni dell'impianto poste a valle (ad esempio, raschiatura ed ostruzione di pompe e condutture, deterioramento dei sistemi di trattamento quali filtri, colonne di assorbimento, filtri a membrana, reattori di ossidazione, ecc.). A tal fine deve essere adottata una delle seguenti tecniche di trattamento: - sedimentazione; - flottazione; - filtrazione; - microfiltrazione/ultrafiltrazione	Applicata		
		Rimozione dei solidi sospesi dai rifiuti liquidi che privilegi tecniche in grado di consentire il successivo recupero dei solidi stessi.	Non applicabile		
		Utilizzo di agenti flocculanti e/o coagulanti in caso di presenza di materiale finemente disperso o non altrimenti separabile, al fine di formare fiocchi di dimensioni sufficienti per la sedimentazione.	Applicata		
		La copertura o l'isolamento dei locali/sistemi di trattamento qualora gli odori e/o i rumori prodotti dal trattamento possano rappresentare un problema; le emissioni gassose devono essere convogliate, se necessario, ad un apposito sistema di abbattimento. Devono essere, altresì, applicate adeguate misure di sicurezza nel caso si prospettino rischi di esplosioni.	Non applicabile		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		Rimozione e appropriato trattamento e smaltimento dei fanghi derivanti dal processo.	Applicata		
	E.5.2.2 Tecniche specifiche per categoria di inquinante – Metalli pesanti	Conduzione del processo di precipitazione nelle condizioni ottimali ed in particolare deve essere: <ul style="list-style-type: none"> a. portato il pH al valore di minima solubilità del composto metallico che si intende precipitare (idrossido, carbonato, solfuro, ecc.); b. evitata l'introduzione di agenti complessanti, cromati e cianuri; c. evitata la presenza di materiale organico che potrebbe interferire nei processi di precipitazione; d. consentita, quando possibile, la chiarificazione per decantazione, e/o mediante l'aggiunta di additivi, del rifiuto liquido trattato; e. favorita la precipitazione mediante la formazione di sali di solfuro, in presenza di agenti complessati. 	Applicata		
		Trattamento separato dei rifiuti liquidi contenenti metalli pesanti e loro composti e, solo successivamente, la loro eventuale miscelazione con altre tipologie di rifiuto liquido.	Applicata		
		Applicazione di tecniche in grado di privilegiare il recupero di materia, di seguito elencate: <ul style="list-style-type: none"> - Precipitazione/Sedimentazione o Flottazione ad aria/Filtrazione - Scambio Ionico - Nanofiltrazione/Osmosi Inversa 	Non applicabile		
		Applicazione delle seguenti tecniche nel trattamento di rifiuti liquidi contenenti composti del Cromo (VI): <ul style="list-style-type: none"> a. evitare il mescolamento di rifiuti contenenti Cromo (VI) con altri rifiuti; b. ridurre il Cr(VI) a Cr(III); c. favorire la precipitazione del metallo trivalente. 	Non applicabile		
	E.5.2.2 Tecniche specifiche per categoria di inquinante – Sali e/o acidi inorganici	Appropriato trattamento dei rifiuti liquidi contenenti sali e/o acidi inorganici, mediante il ricorso alle seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> - evaporazione; - scambio ionico; - osmosi inversa; - rimozione biologica dei solfati. 	Applicata		
		Qualora attuabile, il ricorso a tecniche di trattamento che permettano il recupero ed il riutilizzo, nel rispetto delle normative vigenti, dei contaminanti separati, previa valutazione dei rispettivi effetti trasversali ed impatti ambientali.	Non applicabile		
	E.5.2.2 Tecniche specifiche per categoria di inquinante – Cianuri	Eliminazione dei cianuri mediante ossidazione.	Non applicabile		
		Aggiunta di soda caustica in eccesso per prevenire l'acidificazione della soluzione.	Non applicabile		
		Evitare il mescolamento di rifiuti contenenti	Non applicabile		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
		cianuro ed acidi.		
		Monitoraggio dell'avanzamento delle reazioni tramite misure del potenziale elettrico.	Non applicabile	
	E.5.2.2 Tecniche specifiche per categoria di inquinante – Nitriti	Evitare il mescolamento di rifiuti contenenti nitriti con altri rifiuti	Non applicabile	
		Monitorare ed evitare emissioni di NO _x durante il processo di ossidoriduzione	Non applicabile	
	E.5.2.2 Tecniche specifiche per categoria di inquinante – Ammoniaca	Utilizzo di un sistema di strippaggio ad aria con scrubber acido per rifiuti contenenti soluzioni di ammoniaca fino al 20% in peso.	Non applicabile	
		Recupero dell'ammoniaca dagli scrubber.	Non applicabile	
		Eliminare l'ammoniaca rimossa dalla fase gassosa mediante lavaggio acido, con acido solforico, per produrre solfato di ammonio.	Non applicabile	
		Campionamenti di aria anche nelle sezioni di filtropressatura o nei camini, al fine di garantire il monitoraggio completo delle emissioni di composti organici volatili.	Non applicabile	
	E.5.2.2 Tecniche specifiche per categoria di inquinante – Inquinanti non idonei ai trattamenti biologici	Se presenti in concentrazioni elevate, prevedere la rimozione prima di ogni altro trattamento, ricorrendo, ad esempio, ad operazioni di strippaggio	Non applicabile	
		Utilizzo di una delle tecniche elencate di seguito, preliminarmente, o in alternativa, al trattamento biologico: <ul style="list-style-type: none"> - ossidazione; - riduzione; - ossidazione ad aria umida; - nanofiltrazione/osmosi inversa; - adsorbimento; - estrazione; - distillazione/rettifica; - evaporazione; - strippaggio. 	Applicata	
		Utilizzo di tecniche che consentono, qualora possibile, di recuperare le sostanze separate, tra cui: <ul style="list-style-type: none"> - nanofiltrazione/osmosi inversa; - adsorbimento, applicando gli accorgimenti più appropriati; - estrazione o distillazione/rettifica o evaporazione o strippaggio. 	Non applicabile	
		Presenza in considerazione dei consumi di acqua associati ai seguenti trattamenti: <ul style="list-style-type: none"> - estrazione; - distillazione/rettifica; - evaporazione o strippaggio 	Non applicabile	
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianto)	Migliori tecniche e tecnologie per i trattamenti biologici – E.5.3.1 Criteri generali	Utilizzo di una delle seguenti tecniche per lo stoccaggio e la movimentazione: <ul style="list-style-type: none"> a. il ricorso a sistemi automatizzati di apertura e chiusura delle porte al fine di garantire che le stesse rimangano aperte per periodi limitati; b. dotare l'area di sistemi di collettamento dell'aria esausta. 	Non applicabile	
		Determinazione della capacità della sezione di pretrattamento chimico-fisico in modo da non modificare significativamente le caratteristiche qualitative dello scarico finale e dei fanghi della sezione biologica	Applicata	

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)					
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)	E.5.3.2 Tecniche specifiche per alcune tipologie di sostanze ed impianti di trattamento – Sostanza biodegradabili	Rimozione delle sostanze biodegradabili dai rifiuti liquidi utilizzando uno dei trattamenti biologici elencati di seguito o una loro opportuna combinazione: - trattamento anaerobico; - trattamento aerobico (fanghi attivi/filtro percolatore).	Applicata		
		Applicazione di tecniche di nitrificazione/denitrificazione.	Applicata		
		Il percolato di discarica individuato come rifiuto pericoloso dal codice dell'Elenco Europeo dei rifiuti dovrebbe essere, in ogni caso, sottoposto a trattamenti preliminari di tipo chimico- fisico prima del suo avvio alla sezione di trattamento biologico.	Non applicabile	Per il percolato pericoloso non è previsto il trattamento in D9	
		Il percolato individuato come non pericoloso dal codice dell'Elenco Europeo dei rifiuti dovrebbe essere sottoposto a preventiva analisi al fine di valutare l'idoneità all'immissione diretta al depuratore biologico.	Applicata	Il percolato non pericoloso è avviato ad una sezione di pretrattamento prima del biologico	
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianto di trattamento chimico/fisico e biologico dei rifiuti)	E.5.3.2 Tecniche specifiche per alcune tipologie di sostanze ed impianti di trattamento – Impianti centralizzati di trattamento biologico	Evitare l'introduzione nell'impianto di rifiuti liquidi non biodegradabili o non idonei ad essere adeguatamente trattati dagli specifici sistemi presenti nell'impianto	Applicata		
		Opportuna miscelazione dei reflui e dei rifiuti in entrata al fine di favorire l'equalizzazione dei rispettivi carichi di inquinanti e sfruttare gli effetti sinergici	Applicata		
		Trattamento del rifiuto liquido in entrata utilizzando una combinazione dei seguenti trattamenti: - chiarificazione primaria comprensiva di sistemi di pre-miscelamento; - aerazione (in bacino o serbatoio) ad uno o due stadi con successiva chiarificazione o filtrazione; - filtrazione o flottazione ad aria per limitare la presenza di fiocchi, non facilmente separabili, nei fanghi attivi; - in alternativa al 2° e 3° punto, possibile utilizzo di un bacino o un serbatoio di aerazione dotato di membrane da ultrafiltrazione o microfiltrazione.	Applicata		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti	E.4.2 Ricezione e stoccaggio	La ricezione e tutte le aree di stoccaggio di matrici ad alta putrescibilità (RU indifferenziati o residui, frazioni di lavorazioni intermedie o finali ad elevata contaminazione da organico) sono:	Applicata		

esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianti di selezione, produzione CDR e trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche)		<ul style="list-style-type: none"> - realizzate al chiuso; - dotate di pavimento in calcestruzzo impermeabilizzato; - dotate di opportuni sistemi di aspirazione e trattamento dell'aria esausta; - dotate di sistema di raccolta degli eventuali percolati. 			
		Elevate quantità di rifiuti combustibili, come carta e plastica sono stoccate in modo da ridurre il rischio di incendio (possibilmente imballati fino al momento del trattamento).	Applicata		
		E' stato redatto un piano di pronto intervento in caso di incendio.	Applicata		
		La ricezione e tutte le aree di stoccaggio di rifiuti a bassa putrescibilità (frazioni secche derivanti da raccolta differenziata, frazioni di lavorazioni intermedie o finali a bassa contaminazione da organico quali metalli, inerti, RU essiccati o bioessiccati) sono: <ul style="list-style-type: none"> - realizzate almeno sotto tettoia o all'aperto in cassoni chiusi; - dotata di pavimentazione realizzata in asfalto o in calcestruzzo; - dotata di sistemi di raccolta delle acque di lavaggio delle aree stesse. 	Applicata		
		Tutte le aree di stoccaggio, nelle quali sia prevista la presenza non episodica di operatori, sono state realizzate in modo tale da essere facilmente lavabili.	Applicata		
		Tutte le aree di stoccaggio temporaneo di rifiuti ad elevata putrescibilità, nelle quali sia prevista la presenza non episodica di operatori, sono liberate e lavate con adeguata frequenza.	Applicata		
BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianti di selezione, produzione CDR e trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche)	E.4.3 Movimentazioni	Qualora la movimentazione dei rifiuti sia eseguita da un operatore su pala meccanica a ragno o gru ponte, la cabina di manovra della macchina è dotata di climatizzatore e di un sistema di filtrazione adeguato alle tipologie di rifiuti da movimentare. In caso di movimentazione di rifiuti ad elevata putrescibilità con pala gommata o ragno, tutte le aree di manovra sono realizzate in calcestruzzo corazzato.	Applicata		
			Applicata		

ure elettriche ed elettroniche)					
---------------------------------	--	--	--	--	--

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianti di selezione, produzione CDR e trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche)	E.4.4 Modalità di realizzazione di sistemi di selezione	Tutte le linee di selezione meccanica sono realizzate: - all'interno di capannone chiuso; - in aree dotate di sistemi di copertura.	Applicata		
		Le linee di selezione sono dotate di un impianto di aspirazione di polveri e/o odori.	Applicata		
		A seconda dei casi e dei rifiuti trattati il sistema di aspirazione è localizzato nei punti critici (cappe collocate su salti nastro, tramogge di carico e scarico, vagli, caratterizzazioni di macchine e nastri, ecc.)	Non applicabile	Un intero capannone è dotato di sistema di aspirazione	
		Le linee di selezione realizzate sotto tettoia prevedono accorgimenti atti ad evitare la dispersione di polveri e/o odori e/o rifiuti; a seconda dei casi e delle differenti tipologie dei rifiuti devono essere adottate i seguenti accorgimenti: - caratterizzazione di macchine e nastri; - aspirazioni localizzate su punti critici; - sistemi che evitino la dispersione aeraulica.	Non applicabile		
		Tutte le superfici su cui sono posizionate le macchine di trattamento meccanico sono dotate di adeguata pavimentazione impermeabilizzata e di sistema di raccolta delle acque di lavaggio	Applicata		
		Gli impianti di selezione meccanica sono realizzati in modo da ridurre al minimo la presenza continuativa di operatori all'interno delle aree di trattamento; a tale scopo sono previsti sistemi di controllo remoto degli impianti (da sala controllo) quali: - telecamere; - sensori di rotazione dei nastri; - sensori di sbandamento dei nastri; - livelli di riempimento tramogge; - controlli remoti delle eventuali regolazioni di velocità dei nastri; - segnalazioni di allarme delle varie parti; - pesatura automatica sull'alimentazione e sulle uscite dei materiali.	Non applicabile		
Negli impianti di selezione viene esclusa qualsiasi operazione di cernita manuale (senza l'ausilio di alcuna	Non applicabile				

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		macchina) su RU tal quali o frazioni residue dopo raccolta differenziata Le operazioni di cernita sono previste solo su rifiuti preselezionati, provenienti da raccolta differenziata delle sole frazioni secche.	Non applicabile		
		Tutte le eventuali operazioni di cernita manuale, eseguite su rifiuti secchi da raccolta differenziata, che possono dare luogo ad emissioni di polveri e/o odori, avvengono all'interno di cabine climatizzate, poste in pressione o depressione e con prelievo di aria eseguito all'esterno dell'impianto di trattamento.	Non applicabile		
		Sono previsti come minimo 5 ricambi ora.	Applicata		
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianti di selezione, produzione CDR e trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche)	E.4.5 Separazione magnetica	Alcune tecniche da considerare sono: - installazione di un separatore magnetico in linea con il nastro che trasporta i rifiuti, posizionato sulla traiettoria di caduta degli stessi; - installazione di un ulteriore stadio di separazione con un separatore a tamburo magnetico o a puleggia, per le piccole parti ferrose di difficile captazione; - incremento della velocità del nastro magnetico per avere un minore spessore del materiale trasportato e migliori rese di separazione; - impiego di un separatore magnetico alimentato dall'alto.	Non applicabile		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianti di selezione, produzione CDR e trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche)	E.4.6 Monitoraggio del funzionamento delle macchine e programmazione della manutenzione	Le macchine delle linee di selezione sono dotate di: <ul style="list-style-type: none"> - sistemi di ingrassaggio e lubrificazione automatici o centralizzati; - cuscinetti autolubrificanti (dove possibile); - contatori di ore di funzionamento, per la programmazione degli interventi di manutenzione; - alle macchine più sofisticate si applica il monitoraggio a distanza con trasmissione dei dati - pulsantiere locali per azionamento manuale delle macchine durante le manutenzioni; - possibilità di accesso in tutte le zone con mezzi di sollevamento (manipolatore telescopico, autogrù) per interventi di modifica o manutenzione. 	Non applicabile		
		Qualora gli spazi a disposizione non lo permettano, occorrerebbe prevedere un carro ponte o paranchi di manutenzione dedicati.	Non applicabile		
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianti di selezione, produzione CDR e trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche)	E.4.7 Accorgimenti per limitare la diffusione di rifiuti negli ambienti di lavoro	Negli impianti di selezione meccanica sono previsti accorgimenti in grado di impedire la fuoriuscita dei rifiuti dai nastri e dalle macchine di trattamento per mantenere la pulizia degli ambienti; a tale scopo occorre mettere in opera: <ul style="list-style-type: none"> - nastri trasportatori ampiamente dimensionati dal punto di vista volumetrico; 	Non applicabile		
		<ul style="list-style-type: none"> - pulitori sulle testate dei trasportatori e nastri pulitori al di sotto dei trasportatori; 	Non applicabile		
		<ul style="list-style-type: none"> - caratterizzazioni; 	Non applicabile		
		<ul style="list-style-type: none"> - cassonetti di raccolta del materiale di trascinamento, in corrispondenza delle testate posteriori o dei rulli di ritorno; - strutture metalliche di supporto delle macchine tali da permettere il passaggio di macchine di pulizia dei pavimenti. 	Non applicabile		
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida	E.4.8 Limitazione delle emissioni di polveri	Al fine di evitare le emissioni di polveri devono essere previsti: <ul style="list-style-type: none"> - ricambi d'aria degli ambienti chiusi in cui si svolgono le operazioni di trattamento; 	Non applicabile		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianti di selezione, produzione CDR e trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche)		- sistemi di aspirazione concentrata (cappe collocate su salti nastro, tramogge di carico e scarico, vagli, copertura con appositi carter di macchine e nastri, ecc).			
		Assicurare un numero di ricambi d'aria adeguato alla intensità delle emissioni ed alla presenza di operatori all'interno del capannone, variabile da 1 a 4.	Applicata		
		L'aria aspirata con entrambi i sistemi deve essere trattata con filtri a tessuto aventi caratteristiche tali da assicurare un'efficienza di abbattimento pari ad almeno il 98% delle emissioni in ingresso; in ogni modo devono essere definiti: <ul style="list-style-type: none"> - tipo di tessuto (polipropilene o feltro poliestere); - max velocità di attraversamento ($1.25 \text{ m}^3 \text{ m}^{-2} \text{ min}^{-1}$). 	Applicata		E' prevista l'installazione di un sistema filtrante a carboni attivi
		Va, inoltre, prevista: <ul style="list-style-type: none"> - la pulizia automatica delle maniche; - l'evacuazione delle polveri tramite contenitori a tenuta; - la caratterizzazione delle polveri raccolte al fine di individuare le modalità di smaltimento più adeguate. 	Non applicabile		
DM 29.01.07 All. 1/16 Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC:5 – Gestione dei rifiuti (Impianti di selezione, produzione CDR e trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche)	D.7.2 Descrizione delle tecnologie disponibili per produzione di combustibili da rifiuti	Il trituratore primario può essere costituito da uno o due rotori a rotazione lenta (da 15 a 60 giri/min), e ad azione mista di frantumazione e taglio, dotati di elementi di taglio muniti di rostri che eseguono un'azione di lacerazione e rottura venendo a contrasto con uno o più contro-lame fisse, denominate anche contropettine, con un accoppiamento lasco. Pezzatura in uscita: 250-300 mm. Dispositivo di blocco in caso di rifiuti non triturabili. Tipologie: <ul style="list-style-type: none"> - a cesoie pluralbero (< 15 rpm); - monoalbero (<60 rpm); - bialbero (< 60 rpm). 	Applicata		
		Il trituratore secondario può avere uno o due rotori, con un numero di giri inferiore o uguale a 120 rpm, muniti di placche taglienti triangolari che esercitano una netta azione di taglio a contrasto con uno statore che ne copia esattamente la forma triangolare. Pezzatura in uscita: 100-150 mm. Griglia che impedisce il passaggio di pezzatura superiore, dispositivo di blocco in caso di rifiuti non triturabili. Tipologia: <ul style="list-style-type: none"> - lenti a taglio (< 120 rpm) 	Applicata		

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti due punti di emissioni convogliate E1 e E2, dovute alle seguenti lavorazioni:

- triturazione dei rifiuti solidi;
- processo di ozonizzazione.

A monte del punto di emissione E1 è presente un sistema di trattamento per la rimozione delle polveri che possono generarsi dalla triturazione dei rifiuti. L'azienda deve realizzare entro 15 mesi dal rilascio dell'AIA un impianto nuovo, a carboni attivi, a monte dell'emissione E1 e a valle del ciclone esistente.

B.5.1.1 Valori di emissione

Nelle Tabelle B24 e B25 sono indicati i limiti che devono essere rispettati nei punti di emissione E1 e E2 rispettivamente.

Punti di emissione	E 1	
PROVENIENZA EMISSIONI	Movimentazione triturazione dei rifiuti solidi	
SISTEMI DI ABBATTIMENTO Esistenti	Ciclone	
Migliorie da apportare entro 15 mesi dal rilascio dell'AIA	Impianto di adsorbimento a carboni attivi	
Portata	22.000 Nm ³ /h	
INQUINANTI	Conc.ne mg/Nm³	Flusso di Massa^(*) (g/h)
Polveri	20	440
Ammine ^(**)	20	440
Aldeidi e chetoni ^(**)	150	3.300
Fenoli ^(**)	20	440
Acidi organici ^(**)	20	440
Mercaptani ^(**)	5	110
SOv organici e clorurati ^(**)	20	440
Idrocarburi totali ^(**)	150	3.300
Solfuri organici (C ₂ S) ^(**)	150	3.300
Indolo ^(**)	-	-
Tiocresolo ^(**)	-	-
Scatolo ^(**)	-	-
Anidride carbonica ^(**)	-	-
(*) il flusso di massa è stato calcolato alla portata di 22.000 Nm ³ /h		
(**) valori indicati nel: All. 1 D. Lgs 152/2006; al termine di tre campagne di monitoraggio l'azienda è tenuta a presentare una proposta sui limiti da introdurre.		

Tabella B24 – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione E1

Punti di emissione	E 2	
PROVENIENZA EMISSIONI	Impianto di trattamento con ozono	
SISTEMI DI ABBATTIMENTO Esistenti	Assorbimento con reazione - (soda + bisolfito di sodio)	
Portata	50	Nm³/h
INQUINANTI	Conc.ne mg/Nm³	Flusso di Massa ^(*) (g/h)
Ozono	5	0,25
(*) il flusso di massa è stato calcolato alla portata di 50 Nm ³ /h		

Tabella B25 – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione E2

Le fasi di stoccaggio, movimentazione e trattamento dei rifiuti possono dar luogo ad emissioni diffuse. A tale scopo, sulla base di quanto indicato nel Piano di monitoraggio tali emissioni devono essere monitorate con cadenza quadrimestrale per il primo anno, e in assenza di superamenti, con cadenza semestrale negli anni successivi.

Le emissioni diffuse saranno monitorate in punti adiacenti al perimetro aziendale, nelle quattro direzioni cardinali. Gli inquinanti da monitorare sono: **Polveri, Composti inorganici, Ammine, Aldeidi e Chetoni, Fenoli, Acidi organici, Mercaptani, SOV organici e clorurati, Idrocarburi totali, Solfuri organici, Indolo, Tiocresolo, Scatolo, Ossigeno, Anidride Carbonica.**

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

1. Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto (primavera-estate).
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
4. Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.
5. Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.
6. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:
 - a. dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
 - b. ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
7. Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;
8. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;
9. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati;
10. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;

11. L'impianto di abbattimento delle polveri relative al punto di emissione E1 deve essere munito di apposita flangia di campionamento che rispetti i requisiti tecnici previsti dalla normativa vigente in materia;
12. L'azienda deve realizzare le migliorie previste sul punto di emissione E1 (impianto di adsorbimento a carboni attivi) entro 15 mesi dal rilascio dell'AIA, ed entro i 12 mesi successivi a realizzare tre campagne di monitoraggio sulle emissioni dal punto E1. I risultati di tali campagne di monitoraggio saranno impiegati a definire i limiti, eventualmente più stringenti di quelli indicati in Tabella B24.
13. Per l'impianto a carboni attivi, da realizzare, l'azienda deve tenere traccia documentale della sostituzione dei carboni attivi esausti e del loro smaltimento.

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della Progest S.p.a. è presente uno scarico idrico derivante dal trattamento dei rifiuti liquidi che la azienda effettua. Nello stesso scarico, prima di confluire nel collettore fognario ASI sono scaricate le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale.

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

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.

L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

L'azienda deve realizzare entro 18 mesi dal rilascio dell'AIA tutte le migliorie impiantistiche descritte nella documentazione allegata alla domanda e riportate in modo sintetico nel punto B.2.4.5. Al termine dei 18 mesi dal rilascio dell'AIA per i parametri indicati in Tabella B26 i limiti che l'azienda deve rispettare sullo scarico sono indicati nella colonna 3 della Tabelle B26. Si precisa che i parametri indicati in Tabella B26 corrispondono a quelli imposti dall'allegato 5, tabella 5 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i., per i quali l'azienda deve rispettare limiti ridotti del 30%.

Parametri	Unità di Misura	1 Scarico in acque superficiali	2 Scarico in rete fognaria	3 Scarico in rete fognaria con limiti ridotti del 30%
<i>Arsenico</i> ¹	mg/l	≤0,5	≤0,5	≤0,5
<i>Cadmio</i> ¹	mg/l	≤0,02	≤0,02	≤0,02
<i>Cromo Totale</i>	mg/l	≤2	≤4	≤2,8
<i>Cromo esavalente</i> ¹	mg/l	≤0,2	≤0,2	≤0,2
<i>Mercurio</i>	mg/l	≤0,005	≤0,005	≤0,005
<i>Nichel</i>	mg/l	≤2	≤4	≤2,8
<i>Piombo</i>	mg/l	≤0,2	≤0,3	≤0,21
<i>Rame</i>	mg/l	≤0,1	≤0,4	≤0,28
<i>Selenio</i> ¹	mg/l	≤0,03	≤0,03	≤0,03
<i>Zinco</i>	mg/l	≤0,5	≤1,0	≤0,7
<i>Fenoli</i>	mg/l	≤0,5	≤1,0	≤0,7
<i>Solventi organici aromatici</i>	mg/l	≤0,2	≤0,4	≤0,28
<i>Solventi organici azotati</i>	mg/l	≤0,1	≤0,2	≤0,14
<i>Pesticidi fosforiti</i> ¹	mg/l	≤0,1	≤0,1	≤0,1

¹per questi parametri non si applica la riduzione del 30% rispetto al limite per lo scarico in rete fognaria in quanto tale limite coincide con quello per lo scarico in acque superficiali.

Tabella B26. Limiti allo scarico per le sostanze elencate nella Tabella 5 Allegato 5 alla Parte Terza del D.

Lgs. 152/06

Per i parametri indicati in Tabella B26 l'obiettivo delle diverse CdS per il rilascio dell'AIA è stato quello di giungere al rispetto dei limiti imposti dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 per lo scarico in acque superficiali; a tale obiettivo l'azienda intende giungere a seguito di un periodo di monitoraggio e verifica da effettuarsi nel periodo compreso fra i 18 e i 24 mesi dal rilascio dell'AIA. Al termine di questo periodo (24 mesi dal rilascio dell'AIA) se le verifiche effettuate hanno dato esito positivo l'azienda per i parametri indicati nella Tabella B26, è tenuta al rispetto dei limiti per lo scarico in acque superficiali (colonna 1 – Tabella B26). Se le verifiche effettuate dall'azienda hanno dato esito negativo, l'azienda deve prevedere alla

installazione di nuove tecnologie nel periodo compreso fra i 24 e i 30 mesi dal rilascio dell'AIA. Trascorsi 30 mesi dal rilascio dell'AIA l'azienda deve assicurare in ogni caso, per i parametri indicati in Tabella B26, al rispetto dei limiti imposti per lo scarico in acque superficiali (colonna 1 – Tabella B26).

L'azienda comunicherà all'autorità competente, all'ARPAC e Comune l'esito delle verifiche effettuate al termine del periodo compreso fra i 18 e i 24 mesi.

Durante il periodo dal rilascio dell'AIA e fino al completamento dei lavori di adeguamento si applicheranno gli attuali limiti previsti per gli scarichi in fogna.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

La Progest dovrà realizzare tutte le migliorie indicate nella domanda di AIA e sinteticamente riportate nel punto B2.4.

La Progest dovrà provvedere all'installazione di un campionatore automatico sigillabile per lo scarico delle acque reflue, a completamento dell'adeguamento dell'impianto.

B.5.2.4 Prescrizioni generali

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

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

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

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

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

La Progest, al termine dei lavori di adeguamento impiantistico (18 mesi dal rilascio dell'AIA) dovrà effettuare nuove indagini fonometriche con la messa a regime dell'impianto inviando le risultanze allo scrivente Settore, al Comune di Gricignano d'Aversa (CE) e all'ARPAC dipartimentale di Caserta.

B.5.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione allo scrivente Settore, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere

effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati allo scrivente Settore, al Comune di Gricignano di Aversa (CE) e all'ARPAC dipartimentale di Caserta.

B.5.4 Suolo

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

B.5.5 Rifiuti

L'azienda opera nel settore: trattamento e smaltimento dei rifiuti, pertanto i rifiuti vengono distinti in rifiuti accettati per il trattamento/smaltimento e rifiuti prodotti.

B.5.5.1 Rifiuti accettati per il trattamento/smaltimento

L'azienda può accettare i rifiuti indicati nelle Tabelle B7, B8, B9a, B9b, B10 e B11 per sottoporli a trattamento di smaltimento; operazioni: D8-D9, nel rispetto dei quantitativi massimi giornalieri indicati nelle Tabelle stesse. Per queste tipologie di rifiuti sono consentite inoltre le operazioni D13, D14, D15 e R13.

L'azienda può accettare i rifiuti indicati nelle Tabelle B12a, B12b, B13, B14, B15 e B16 per sottoporli a trattamento; operazioni: D13, D14, D15, R12 e R13, nel rispetto dei quantitativi massimi giornalieri indicati nelle Tabelle stesse.

B.5.5.2 Stoccaggio dei rifiuti - Deposito preliminare-Messa in riserva

L'azienda può stoccare i rifiuti pericolosi nel rispetto delle quantità massime stoccabili indicate nella Tabella B17.

L'azienda può stoccare i rifiuti non pericolosi nel rispetto delle quantità massime stoccabili indicate nella Tabella B18.

Per le operazioni di stoccaggio e movimentazione dei rifiuti pericolosi e non pericolosi l'azienda deve garantire il rispetto di quanto indicato nel capitolo B2 e in ogni caso il rispetto delle BAT secondo quanto indicato nel capitolo B4.

L'azienda deve rispettare quanto indicato espressamente al punto B.2.4.2 e B.2.4.3.

Si confermano inoltre tutte le prescrizioni indicate nel punto 6) del Decreto Dirigenziale n°109 del 29/10/2007 di autorizzazione all'azienda; che per completezza vengono di seguito riportate:

- o devono essere rispettate le modalità di stoccaggio descritte e rappresentate negli elaborati tecnico/progettuali presentati dalla Progest S. p.a. ed allegati alla domanda di AIA;
- o le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
- o il settore per il conferimento, tenuto rigorosamente distinto da quello di deposito preliminare e/o messa in riserva, deve essere attrezzato con un rivelatore di radioattività, anche portatile, in modo da consentire l'individuazione in ingresso di materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti;
- o la superficie del settore di conferimento e quella di lavorazione devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui;
- o il settore del deposito preliminare e quello della messa in riserva devono essere organizzati in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate;
- o tali aree devono essere contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti staccati;

- nella stoccaggio in cumuli questi ultimi devono essere realizzati su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettano la separazione del rifiuti dal suolo sottostante e con una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta inoltre, lo stoccaggio di rifiuti in cumuli deve avvenire in aree confinate;
- nella stoccaggio in contenitori e serbatoi fuori terra, fissi o mobili, questi ultimi devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità del rifiuto e inoltre essere provvisti di sistema di chi usura e accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza, le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento; le manichette ed i raccordi dei tubi da utilizzare per il carico e lo scarico del rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente;
- i contenitori o serbatoi fissi o mobili devono prevedere una parte del volume, pari al 10%, riservata alla sicurezza ed essere dotati di dispositivi antiriboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello; gli sfiati dei serbatoi che contengono sostanze volatili e/o rifiuti liquidi devono essere captati ed inviati ad apposite sistema di abbattimento;
- i contenitori e i serbatoi devono essere posti su pavimento impermeabilizzato e dotati di sistemi di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso oppure nel caso che nella stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino dovrà essere pari ad almeno il 30% del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità, aumentato del 10%;
- i rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
- per lo stoccaggio dei fusti o cisternette che è effettuato all'interno della struttura fissa, la sovrapposizione diretta non deve superare i tre piani; i contenitori devono essere raggruppati per tipologie omogenee di rifiuti e disposti in maniera tale da consentire una facile ispezione, l'accertamento di eventuali perdite e la rapida rimozione di eventuali contenitori danneggiati;
- i recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno dell'impianto e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni; detti trattamenti devono essere effettuati presso idonea area dell'impianto opportunamente attrezzata con sistema di depurazione o presso centri autorizzati;
- i rifiuti da avviare a recupero devono essere staccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento;
- lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successive recupero;
- la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti liquidi o solidi deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti esplosivi ed infiammabili, aeriformi tossici ovvero lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose e/o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse;
- l'impianto, inoltre, deve essere dotato di:
 - sistema di convogliamento delle acque meteoriche, dotato di pozzetti per il drenaggio, vasca di raccolta e decantazione adeguatamente dimensionata e munita di separatore per ali;
 - sistema di raccolta e trattamento dei reflui, conformemente a quanto previsto dalla normative vigente in materia ambientale e sanitaria;
- devono essere mantenute in efficienza, nel tempo, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali sversamenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche;
- i capannoni devono essere attrezzati per fronteggiare eventuali emergenze e per contenere i rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e, comunque, soddisfare i seguenti requisiti:
 - contenere i livelli di rumorosità entro i limiti di 70 dB (A), diurni e notturni, fatti salvi gli eventuali adempimenti previsti dai provvedimenti di competenza comunale;
 - rispettare la legislazione vigente in materia di acque;
- deve essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di prima intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché

osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanta prescritto D. Lgs. 81/2008 e s.m.i.;

- in materia di RAEE la Progest S.p.a. deve attenersi a quanto espressamente disposto dal D. Lgs. 151/05;
- i rifiuti depositati non devono contenere policlorodibenzodiossine e policlorodibenzofurani, policlorodibenzofenoli in quantità superiore 2.5 ppm né policlorobifenile, policlorotrifenile in quantità superiore a 25 ppm;
- la gestione dei CFC (clorofluorocarburi) e degli HCFC (idroclofluorocarburi) deve avvenire in conformità a quanta previsto dal DM ambiente 20.09.2002, pubblicato sulla G.U. n. 230 del 02.10.2002;
- per quel che riguarda poi, in particolare, i rifiuti contenenti PCB o da essi contaminati deve essere osservato quanta di seguito specificate:
 - i rifiuti contenenti PCB devono essere staccati separatamente dagli altri in contenitori atti ad impedire fuoriuscite del loro contenuto;
 - la movimentazione dei rifiuti contenenti PCB e latta in modo tale da impedire ogni forma di contaminazione;
 - devono essere adottati tutti gli accorgimenti atti a garantire un'adeguata protezione contra le perdite, anche di lieve entità, o spandimenti di liquidi contenenti PCB;
 - le misure antincendio adottate devono dare sufficienti garanzie nei confronti del rischio incendio o di formazione di composti pericolosi originati da reazioni incontrollate dei PCB, fatte salve le disposizioni in merito da parte dei Vigili del Fuoco;
 - devono essere adottate adeguate procedure e modalità di esercizio che diano sufficienti garanzie in ordine alla sicurezza dei lavoratori, della popolazione e dell'ambiente, fatto salvo quanta espressamente previsto in merito dall'Autorità competente;
 - in particolare i lavoratori devono essere adeguatamente formati circa il tipo di attività ed il tipo di rischi connessi alla manipolazione dei rifiuti contenenti PCB e devono essere dotati di idonei dispositivi di protezione individuate durante la loro manipolazione;
- devono essere adottate in generate le precauzioni e le cautela contenute nella guida Tecnica 10-38 del CEI (Comitato Elettrotecnico Italiano);
- in materia di rifiuti sanitari, la società deve attenersi a quanta espressamente disposto dal D. P.R. 254/03;
- i rifiuti identificati con il CER 20 03 01 devono essere avviati a trattamento/smaltimento entro 48 ore dal loro conferimento in impianto

B.5.5.3 Miscelazione dei rifiuti

Nelle operazioni di miscelazioni dei rifiuti per le quali la Progest S.p.a. è già autorizzata in deroga all'art. 187 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. dovrà garantire il rispetto di quanto indicato al punto B.2.4.7.6.

Per le attività di miscelazione si confermano inoltre tutte le prescrizioni indicate nel punto 6) del Decreto Dirigenziale n°109 del 29/10/2007 di autorizzazione all'azienda; che per completezza vengono di seguito riportate:

- le miscelazioni di rifiuti non vietate dall'art. 187 del D. Lgs. 152/06 (ovvero miscelazioni di rifiuti pericolosi con diversi codici CER ma appartenenti alla stessa categoria di cui all'allegato G della parte quarta del D. Lgs. 152/06, nonché la miscelazione di rifiuti non pericolosi) sono autorizzate con le sotto elencate prescrizioni:
 - la miscelazione deve essere effettuata tra rifiuti con analoghe caratteristiche chimico-fisiche (indipendentemente, per i rifiuti pericolosi, dall'appartenenza alla stessa categoria dell'allegato G), in condizioni di sicurezza, evitando rischi dovuti a eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi. La miscelazione deve essere finalizzata a produrre miscele di rifiuti ottimizzate, ai fini del successivo smaltimento/recupero;
 - è vietata la miscelazione di rifiuti che possano dar origine a sviluppo di gas tossici o molesti;
 - la miscelazione dovrà essere effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite. Devono risultare individuabili sulla base delle registrazioni effettuate, le tipologie, le quantità e le classificazioni dei rifiuti avviati a tale trattamento, ciò anche al fine di rendere sempre riconoscibile la composizione del mix di risulta avviato al successivo trattamento o allo smaltimento finale;

- le operazioni di miscelazione dovranno avvenire previa accertamento preliminare da parte del Tecnico responsabile dell'impianto, sulla scorta di adeguate verifiche sulla natura e compatibilità dei rifiuti e delle loro caratteristiche chimico-fisiche, certificate da tecnico competente. Il Tecnico Responsabile dovrà provvedere ad evidenziare l'esito positivo della verifica riportandolo nella spazio "annotazioni" relativo alla registrazione della miscelazione, effettuata sui registro di carico e scarico;
 - le partite omogenea di rifiuti risultante dalla miscelazione non dovrà pregiudicare l'efficacia del trattamento finale, né la sicurezza di tale trattamento;
 - la miscelazione non deve dare origine a diluizione o declassamento dei rifiuti, con lo scopo di una diverse classificazione dei rifiuti originari ai sensi del d.lgs. 152/06;
 - in conformità a quanto previsto dal decreto legislativo 36 del 13 gennaio 2003 è vietato diluire o miscelare rifiuti al solo fine di renderli conformi ai criteri di ammissibilità in discarica di cui all'articolo 7 del citato d.lgs. 36/03;
 - non è ammissibile attraverso la miscelazione tra rifiuti o l'accorpamento di rifiuti con lo stesso CER o la miscelazione con altri materiali, la diluizione degli inquinanti per rendere i rifiuti compatibili a una destinazione di recupero (in particolare recupero ambientale);
 - i rifiuti in origine non già utilizzabili per la destinazione a recupero non possono essere miscelati ad altri rifiuti o materiali di alcun tipo, al fine di renderli idonei;
 - l'accorpamento e miscelazione di rifiuti destinati a recupero può essere fatto solo se i singoli rifiuti posseggono già singolarmente le caratteristiche di idoneità per questa riutilizzo e siano fatte le verifiche di miscelazione previste;
 - la destinazione dei materiali miscelati (sia fase di recupero che fase di smaltimento) deve garantire un criterio di precauzione rispetto alla destinazione del singolo rifiuto. Ad esempio due fanghi destinati a discarica (o anche uno degli stessi) non possono essere miscelati e destinati a recupero o a compostaggio);
 - nel caso in cui il miscuglio di rifiuti sia destinato a smaltimento in discarica, il rifiuto potrà essere conferito in discarica solo nel caso in cui vengano dettagliatamente specificate le caratteristiche dei rifiuti originari che devono essere fra quelli autorizzati nella discarica e già conformi ai criteri di ammissibilità della stessa, prima della miscelazione;
 - il codice finale (quello cioè da attribuire al rifiuto miscelato) dovrà essere, in linea di massima individuato tra quelli appartenenti alla stessa classe o capitolo dei primi 18 che formano il CER. Per i rifiuti destinati allo smaltimento è autorizzata - in conformità alla richiesta di cui agli elaborati approvati in conferenza di servizi - anche l'applicazione dei codici 190203 e 190204*;
- o Le miscelazioni dei rifiuti di cui all'art.187 comma 2 del D. Lgs. 152/06 (ovvero la miscelazione di categorie diverse di rifiuti pericolosi appartenenti all'allegato G alla parte quinta del D. Lgs. 152/06 ovvero di rifiuti pericolosi con altri rifiuti non pericolosi, sostanze o materiali) sono autorizzate in deroga al fine di renderne più sicuro il recupero e lo smaltimento.
- o Per assicurare il rispetto dei presupposti per l'autorizzazione in deroga di cui al 2° comma dell'art. 178 del D. Lgs 152/06, le attività di miscelazione devono essere condotte in conformità alle seguenti specifiche condizioni:
- a) Le operazioni di miscelazione, devono essere annotate sul registro di cui all'art-190 del d.lgs. 152/06 e riportare le seguenti informazioni:
 - codice e provenienza dei rifiuti che originano la miscela (rifiuti di partenza);
 - codice della miscela ottenuta (desumibile dal gruppo 19.... avente caratteristiche di rifiuto pericoloso); il codice attribuito alla miscela finale, infatti, dovrà sempre e in ogni caso riferirsi a un rifiuto pericoloso;
 - tipologia ed autorizzazione dell'impianto di destinazione finale della miscela di rifiuti;
 - b) Lo smaltimento in discarica dei rifiuti ottenuti dalla miscelazione di rifiuti appartenenti a categorie diverse è possibile solo se la discarica è autorizzata a ricevere i singoli rifiuti componenti la miscela;
 - c) L'impianto di destinazione per lo smaltimento o il recupero della miscela deve essere autorizzato a ricevere singolarmente tutti i codici CER che compongono la miscela stessa;
 - d) ogni singola partita di rifiuti derivante dalla miscelazione deve essere caratterizzata mediante specifica analisi prima di essere avviata al relativo impianto di smaltimento a recupero.

- Le miscelazioni dei rifiuti liquidi sono autorizzate con le sotto elencate prescrizioni:
 - ogni serbatoio di stoccaggio deve riportare una sigla di identificazione;
 - le partite di rifiuto in ingresso dovranno essere controllate e monitorabili nel corso delle operazioni di gestione. Pertanto il rifiuto deve essere preventivamente controllato a cura del responsabile dell'impianto mediante una prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto per verificarne la compatibilità chimico-fisica e il mancato verificarsi di reazioni pericolose. Nell'apposito registro di carico e scarico dovranno essere evidenziate:
 - partite, quantità, CER dei rifiuti miscelati;
 - cisterna, serbatoio, o area di stoccaggio;
 - esiti delle verifiche di miscelazione.

B.5.5.4 Smaltimento rifiuti - operazioni D8-D9

Nelle operazioni di trattamento dei rifiuti finalizzate allo smaltimento, l'azienda è tenuta a rispettare tutti gli elaborati tecnici allegati alla domanda di autorizzazione AIA, insieme con le indicazioni riportate nel capitolo B.2.4.5, nel rispetto delle BAT indicate nel capitolo B.4.

B.5.5.5 Rifiuti prodotti

I rifiuti prodotti nello stabilimento nelle varie fasi del ciclo produttivo nell'anno 2010, sono quelli riportati nella Tabella B19 del capitolo B.2.5.

B.5.5.6 Prescrizioni generali

1. Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
2. Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
3. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
4. Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
5. La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.
6. Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
7. I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
8. Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
9. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
10. Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

B.5.6 Ulteriori prescrizioni

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

B.5.7 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al successivo Allegato C.

Tale Piano verrà adottato dalla ditta secondo la tempistica riportata.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse allo scrivente Settore, al Comune di Gricignano d'Aversa (CE) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, da effettuarsi in forma cartacea, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla data del presente provvedimento ed il secondo entro il 31.12.2015, e comunque dopo gli interventi di adeguamento previsti.

B.5.8 Prevenzione incidenti

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

B.5.9 Gestione delle emergenze

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

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

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