

## ALLEGATO TECNICO

<b>Identificazione dell'installazione IPPC</b>	
Ragione Sociale	<b>Untouchable Energy S.r.l.</b>
Sede legale	<b>Via Tommaso Grossi n.2, Milano</b>
Sede operativa	<b>Loc. Coste Fornaci, Casalpusterlengo (LO)</b>
Tipo di installazione	<b>Installazione esistente ai sensi dell'art.29-ter del D.Lgs.152/2006 s.m.i.</b>
Codice e attività IPPC	<b>Categoria di attività 5.3b) "Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza: 2) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al coincenerimento"</b>

## INDICE

A.	QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE .....	4
A.0	INQUADRAMENTO MODIFICHE .....	4
A.1	IDENTIFICAZIONE DELL'INSTALLAZIONE E DEL SUO STATO AUTORIZZATIVO .....	4
	Identificazione dell'installazione.....	4
A.1.2.	Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA .....	4
A.2.	INQUADRAMENTO URBANISTICO, TERRITORIALE E AMBIENTALE .....	5
B.	DESCRIZIONE DELL' ATTIVITA' DELL'INSTALLAZIONE IPPC .....	7
B.1	DESCRIZIONE delle operazioni svolte .....	7
B.1.1	LINEA "A" - LINEA DI SELEZIONE MECCANICA PER MATERIE PLASTICHE .....	14
B.1.2	LINEA "B" - LINEA DI SELEZIONE MECCANICA PER RIFIUTI METALLICI .....	21
B.1.3	LINEA "C" - LINEA DI RAFFINAZIONE MECCANICA PER LA PRODUZIONE DI CSS .....	26
B.1.4	LINEA "D" – LINEA DI PRODUZIONE DEL MISTO CEMENTATO.....	
B.1.5	MATERIE PRIME ED INTERMEDI .....	32
B.2.	RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE .....	33
B.2.1	RISORSE IDRICHE .....	33
B.2.2	RISORSE ENERGETICHE .....	33
C	QUADRO AMBIENTALE.....	34
C.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO/ABBATTIMENTO .....	34
C.2	EMISSIONI IDRICHE e SISTEMI DI CONTENIMENTO/ABBATTIMENTO.....	36
C.3	PRODUZIONE RIFIUTI .....	39
C.3.1	Rifiuti prodotti dalle attività dell'installazione e gestiti in deposito temporaneo .....	39
C.3.2.	Procedure adottate per l'accettazione dei rifiuti .....	45
C.3.3	Movimentazione dei rifiuti all'interno dell'insediamento.....	46
C.3.4	Contenimento di eventuali sversamenti accidentali.....	46
C.4,	Emissioni Sonore .....	47
C.5	Emissioni al suolo e sistemi di contenimento.....	47
C.6	<b>BONIFICHE</b> .....	48
C.7	Rischi di incidente rilevante .....	48
C.8	Piano di emergenza .....	49
C.8.1	Rischio d'incendio .....	49
D.	Valutazione integrata dell'inquinamento, dei consumi energetici e degli interventi di controllo .....	52
D.2	Criticità riscontrate .....	53
D.3	Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate .....	54
E.	<b>QUADRO PRESCRITTIVO</b> .....	55
E.1	<b>ARIA</b> .....	55
E.1.1	Valori limite di emissione.....	56
E.1.2	Requisiti e modalità per il controllo .....	57
E.1.3	Prescrizioni e considerazioni di carattere generale .....	58
E.1.4	Criteri di manutenzione .....	59
E.1.5	Messa in esercizio ed a regime .....	60
E.1.6	Modalità e controllo delle emissioni .....	61
E.1.7	Metodologia analitica .....	62
E.1.8	Emissioni odorigene.....	63
E.2.	<b>ACQUA</b> .....	64
E.2.1	Valori limite di emissione.....	65
E.2.2	Requisiti e modalità per il controllo.....	66
E.2.3	Prescrizioni impiantistiche .....	67
E.2.4	Prescrizioni generali .....	68
E.3	<b>RUMORE</b> .....	69
E.3.1	Valori limite .....	70
E.3.2	Requisiti e modalità per il controllo .....	71
E.3.3	Prescrizioni generali .....	72
E.4	Suolo e acque sotterranee.....	73
E.5	<b>Rifiuti</b> .....	74
E.5.1	Requisiti e modalità per il controllo .....	75
E.5.2	Attività di gestione rifiuti autorizzata.....	76
E.5.3	Prescrizioni generali .....	77
E.6.	Ulteriori prescrizioni.....	78
E.7	Monitoraggio e controllo .....	78
E.8	Prevenzione incidenti .....	79
E.9	Gestione delle Emergenze .....	79
E.10	Interventi sull'area alla cessazione dell'attività .....	79
E.11	Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche .....	79
F.	<b>PIANO DI MONITORAGGIO</b> .....	79
F.1	Finalità del monitoraggio .....	82
F.1.2	Chi effettua il self-monitoring .....	82
F.1.3	Risorsa idrica.....	82
F.1.4	Risorsa energetica .....	83
F.2	Emissioni in Aria .....	83

F.2 BIS Sorveglianza radiometrica.....	84
F.3 Acque.....	83
F.4 Emissioni sonore .....	84
F.5 Rifiuti.....	84
F.5.1 Monitoraggio delle acque sotterranee .....	85
F.6 Punti critici di controllo .....	85
G. <b>ALLEGATI PLANIMETRICI</b> .....	85
G.1 Riferimenti planimetrici.....	85

## **A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE**

### **A.0 Inquadramento modifiche**

La ditta Untouchable Energy S.r.l. (in via breve “Untouchable”) dalla data del rilascio dell’AIA REGDE/671/2016 del 11/10/2016 ha richiesto le seguenti modifiche non sostanziali:

- Richiesta variante non sostanziale del 06.10.2017 di cui al prot. prov. n. 00034096 del 13.11.2017 avente ad oggetto la modifica delle altezze di 2 capannoni ad uso produttivo;
- Richiesta variante non sostanziale del 17.08.2020 di cui al prot. prov. n. 00031332 del 02.11.2020 avente ad oggetto la modifica delle aree a stoccaggio rifiuti;
- Richiesta variante non sostanziale del 15.02.2021 di cui al prot. prov. n. 0004989 del 16.02.2021 avente ad oggetto una nuova modifica delle aree stoccaggio rifiuti e modifiche impiantistiche.

Identificazione dell’installazione e del suo stato autorizzativo

### **A.1.1. Identificazione dell’installazione**

La ditta Untouchable Energy S.r.l. ha presentato richiesta di A.I.A. relativa alla riattivazione, con ammodernamento, dell’impianto di recupero di rifiuti in Comune di Casalpusterlengo (LO) – Loc. Coste Fornaci, ex Pantaeco, aggiudicato alla Untouchable S.r.l. dal Tribunale di Lodi in data 20 Dicembre 2013, nell’ambito della procedura fallimentare della Pantaeco stessa.

In tale contesto, la ditta Untouchable intende svolgere nell’insediamento attività di recupero di materiali e di produzione di CSS combustibile/rifiuto.

In dettaglio il progetto prevedeva la riattivazione dell’impianto con interventi impiantistici e costruttivi che non comportano un ampliamento dell’insediamento.

Le principali integrazioni impiantistiche prevedono:

- Alcune modifiche non sostanziali alle linee esistenti di selezione automatica di materie plastiche (linea “A”) e di produzione di CSS combustibile (linea “C”)
- l’installazione di una nuova linea di selezione meccanica destinata ai materiali metallici (linea “B”) indipendente rispetto alle precedenti due linee e la cui realizzazione è prevista in una seconda fase, successiva alla messa in funzione delle altre due linee “A” e “C”, che integra la linea di selezione manuale esistente.
- La realizzazione inoltre di nuove aree di stoccaggio coperte sotto tettoia ad integrazione di quelle esistenti.
- La realizzazione di una nuova linea di trattamento materiali inerti (linea “D”)

La società ha già provveduto ad espletare la Verifica di Assoggettabilità alla VIA relativa all’attività; la Provincia di Lodi ha attestato l’esclusione dalla VIA per l’impianto in progetto con nota provinciale Prot.n.37667 del 17 Dicembre 2014.

Il quantitativo di rifiuti non pericolosi trattati è di 172.800 tonnellate/anno. L’installazione IPPC sarà interessata dalle seguenti attività:

N. d'ordine attività	Tipo di operazione svolta nelle attività IPPC e non		Capacità di trattamento dell'impianto									
	Operazione	Eventuale prodotto ottenuto	Capacità di progetto			Capacità effettiva di esercizio			Capacità autorizzata			
			t/a	t/g	mc	t/a	t/g	mc	t/a	t/g	mc	
1	R3	CSS										
2	R12 - R3- R4 - R5 - D14*	Rifiuti e/o MPS	172.800	576	-	172.800	576	-	172.800			
3	D15	Rifiuti non pericolosi	-	-	1.727	-	-	1.727	-	-	1.727	

4	D15	Rifiuti pericolosi	-	-	4	-	-	4	-	-	4
5	R13	Rifiuti non pericolosi	-	-	7.626	-	-	7.626	-	-	7.626

**Tab. A.1 – Tabella della capacità di trattamento del complesso IPPC**

\*Per l'operazione D14 il limite è di 5 t/g come da Verifica di assoggettabilità alla VIA

### Indirizzo complesso IPPC

Tipo di impianto	Impianto recupero rifiuti non pericolosi										
Indirizzo sede operativa (sito)	Lodi, Casalpusterlengo, Località Coste Fornaci - CAP 26841										
Totale area del sito	12.200 mq circa										
Orari di lavoro	Tre turni lavorativi da 8 ore (24h)										
Giorni settimana lavorativa	Lunedì-Sabato										
Funzionamento impianto	300 giorni/anno										
Fermi impianto per manutenzione	20 giorni/anno (stima di massima)										
Coordinate dell'insediamento:	Gauss-Boaga	5.001.743 N	1.548.464 E								
Telefono:	335.7050872										
E-mail (posta certificata):	untouchableenergy@legalmail.it										

### Attività economica principale

Codice NACE -	46.77
Codice ATECO/ ISTAT/O.T.E.	46.77.2 commercio all'ingrosso di altri materiali di recupero non metallici (vetro cartacartone ecc ...) sottoprodotti non metallici della lavorazione industriale - cascami (Primaria)
	46.77.1 commercio all'ingrosso di rottami e sottoprodotti metallici della lavorazione industriale (Secondaria)

<b>N. ordine Attività IPPC</b>	<b>Attività IPPC</b>	<b>Codice IPPC</b>	<b>Capacità produttiva giornaliera</b>	<b>Capacità Produttiva</b>	<b>Periodicità</b>
1*	Attività di recupero di rifiuti non pericolosi. - Produzione CSS	5.3.b punto 2)	48 t/die**	14.400t/anno**	Annuale
<b>N. ordine Attività non IPPC</b>	<b>Codice ISTAT</b>	<b>Classificazione ISTAT e breve descrizione delle attività non IPPC</b>			
2	38.32.00	Recupero e preparazione per il riciclaggio dei <u>rifiuti solidi urbani</u> , Operazioni di recupero R12,R3, R4, R5 e ricondizionamento preliminare D14 diversi dalla produzione di CSS (capacità massima 172.800.000 t/anno)**			
3	38.11.00	Deposito preliminare di rifiuti non pericolosi D15 - (capacità massima di stoccaggio 1.727 mc)			
4	38.12.00	Deposito preliminare di rifiuti pericolosi D15 - (capacità massima di stoccaggio 4 mc)			
5	38.11.00	Messa in riserva di <u>rifiuti non pericolosi</u> R13 - (capacità massima di stoccaggio 7.626 mc)			

**Tab. A.1 bis – Attività IPPC e Non IPPC**

Nota \*: l'attività IPPC è l'attività di produzione di CSS combustibile/rifiuto, che rientra nell'attività ex D.Lgs. 46/2014 codificata **5.3.b punto 2** ".

Nota \*\*: La capacità produttiva di 172.800 t/anno (corrispondente a 576 t/die) è la capacità produttiva complessiva delle attività 1 e 2. **Numero totale attività IPPC e Non IPPC):** 6 **Numero totale attività non IPPC:** 5

**Numero addetti totali: 27** <sup>(1)</sup>

(1) L'attività giornaliera sarà articolata in n. 3 turni lavorativi, pertanto si prevede una presenza media di n. 9 addetti a turno

Iscrizione al Repertorio Notizia Economiche ed Amministrative (REA): MI-2035679

**Denominazione (Ragione Sociale) e riferimenti azienda**

---

Nome dell'azienda e Ragione sociale	Untouchable Energy srl
-------------------------------------	------------------------

---

**Sede Legale <sup>(1)</sup>**

---

Comune: Milano	Cod. ISTAT 015146	Prov. Milano	Cod. ISTAT
015 Via: Grossi Tommaso n.2		Tel. 335.7050872	
E-mail (posta certificata): untouchableenergy@legalmail.it			
P.IVA 10174091008			

---

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

---

	Valori
<b>Superficie complessiva area insediamento recintata</b>	<b>12.200 mq</b>
Superficie capannone linee lavorazione	2.500 mq
Superficie complessiva tettoie copertura aree stoccaggio (sia rifiuti sia MPS)	2.450 mq
Superficie complessiva locali a servizio attività (uffici, spogliatoi, magazzino/archivio, cabina elettrica, ecc....) 450 mq	
<hr/>	
<b>Superficie piazzale scoperto (compresa area pesa)</b>	
6800 mq	6.800 mq
<b>Volume complessivo dei fabbricati</b>	
36.000 mc	
<b>Anno di costruzione del complesso</b>	
1990 (impianto)	
<b>Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione</b>	
2008 (impianto PANTAECO)	
<b>Data di presunta cessazione dell'attività: NN</b>	

---

Tab. A.2 –Condizione dimensionale dello stabilimento

## A.1.2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

L'attività per cui la ditta Untouchable ha richiesto Autorizzazione Integrata Ambientale è una nuova attività e pertanto non vi sono provvedimenti autorizzativi relativi ad essa.

La società ha provveduto ad espletare la Verifica di Assoggettabilità alla VIA relativa all'attività; la Provincia di Lodi ha attestato l'esclusione dalla VIA per l'impianto in progetto con nota provinciale Prot. n. 37667 del 17/12/2014.

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Scadenza	Sostituita da AIA (Si/No)
Verifica di assoggettabilità alla VIA	D.Lgs.152/2006 s.m.i.	Provincia di Lodi	Nota prot.Prov.n.37667	17/12/2014	-	NO
AIA	Parte Seconda Titolo III Bis D.Lgs 152/2006 e smi	Provincia di Lodi	REGDE/671/2016	11/10/2016	2028 (12 anni)	-
Bonifiche/messa in sicurezza	Art.248 c.2 D.Lgs.152/2006 s.m.i.	Provincia di Lodi	REGDE/380/2020	18/05/2020	-	NO

Tab.A.3 - Stato autorizzativo dell'impianto

Il complesso IPPC è stato utilizzato negli anni precedenti per lo svolgimento dell'attività di gestione dei rifiuti dalla ditta Pantaeco Srl.

## A.2 INQUADRAMENTO urbanistico, territoriale e ambientale

L'impianto è ubicato nella parte sud-orientale del Comune di Casalpusterlengo, in prossimità del confine con il Comune di Somaglia, entrambi nella Provincia di Lodi.

L'ambito territoriale di collocamento è quello tipico della Pianura Padana, in cui al prevalere dell'estensione agricola è associata la presenza di pareti urbanizzate secondo un tessuto differenziato, che comprende piccoli nuclei abitativi e produttivi, centri abitati, lottizzazioni industriali.

La destinazione d'uso del suolo prevalente riguarda vaste estensioni coltivate, costituite da una maglia vagamente regolare di lotti agricoli, delimitati principalmente da una estesa rete di canali di irrigazione.

Ad eccezione di un fabbricato comprendente cinque unità immobiliari posto a circa 200 metri dall'impianto, il centro abitato più vicino è la frazione di S. Martino Pizzolano del Comune di Somaglia posto ad una distanza di 350 metri dall'impianto verso Ovest.

L'accesso all'impianto è previsto dalla SS n. 234 sulla strada di recente realizzazione che, in Comune di Somaglia, costeggia la località Coste Fagioli ed il cimitero di Casalpusterlengo.

L'area dell'impianto della ditta Untouchable Energy S.r.l. è identificata come area "Servizi Esistenti" dal Piano di Gestione del Territorio del Comune di Casalpusterlengo, come evidenziato nella specifica planimetria dedicata.

Alla ditta è stata assegnata l'area ricompresa nei mappali n.94,141 e 145 del Foglio 29 del Comune di Casalpusterlengo.

Inoltre, come da Certificato di Destinazione Urbanistica rilasciato dal Comune di Casalpusterlengo già depositato agli atti, l'area ricade

- in zona NON vincolata ai sensi del R.D. 3267/23, art. 44 L.R. 31/2008 (vincolo idrogeologico);
- in zona NON vincolata ai sensi della L.R. 31/2008, art. 43 (aree boscate e soggette a vincolo idrogeologico);
- in zona NON compresa in area di Parco Regionale, in riserva naturale di interesse regionale e non in biotopo e/o geotopo, in monumenti naturali e in parchi locali di interesse sovracomunale (P.L.I.S.) (L. R. 86/83);

- in zona NON compresa in aree naturali protette sottoposte a misure di salvaguardia ai sensi dell'articolo 6, comma 3, della legge 6 dicembre 1991, n. 394 (parchi naturali);
- in aree NON ricadenti nella Rete Natura 2000 per la conversione degli habitat SIC e ZPS (DIR 92/43/CEE, DIR 79/409/CEE e DGR 4345/2001); in zona non compresa in Ambiti di Elevata Naturalità (art.17 NTA del PTPR);
- in zona NON vincolata ai sensi degli artt. 2, 9, 10, 11, 45 (tutela indiretta) del D.lgs. 22.1.2004 n.42 (patrimonio culturale);
- in zona NON vincolata ai sensi degli artt. 134, 136 e 142 del D.lgs. 22.1.2004 n. 42 (beni paesaggistici);
- in zona NON compresa all'interno delle fasce di rispetto di cimiteri, impianti di depurazione delle acque reflue, linee ferroviarie, infrastrutture lineari energetiche anche interrato (linee elettriche, gasdotti, oleodotti, ecc), aeroporti (tutela assoluta e limitazione delle altezze), strade, servitù e vincoli militari (L. 898/76);
- in zona NON compresa nelle aree di ricarica dell'acquifero profondo e Aree di riserva ottimale dei bacini identificate dal PTUA (LR 26/2003 e DGR 2244/2006);
- in aree NON comprese nelle zone di rispetto di cui all'art. 94 del D.lgs. 3 aprile 2006, n. 152, e successive modifiche (aree di salvaguardia delle acque superficiali e sotterranee destinate al consumo umano);
- in aree NON individuate nel Piano stralcio per l'Assetto Idrogeologico (PAI) redatto dalla Autorità di bacino del Po ed approvato con Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri del 24 maggio 2001, ed eventuali integrazioni riportate nella cartografia del PTCP.
- in classe di fattibilità 4 con gravi limitazioni dello studio geologico comunale (nel dettaglio classe 4e - impianto tecnologico smaltimento rifiuti);
- in territorio comunale classificato in zona sismica 3 (d.g.r.2129 del 11/7/2014 "Aggiornamento delle zone sismiche in Regione Lombardia");
- Inoltre l'area dell'insediamento NON ricade:
  - in aree individuate nelle fasce fluviali "A", "B" e "C";
  - in aree individuate tra le aree in dissesto;
  - in aree individuate tra le zone a rischio idrogeologico molto elevato;
  - in zona compresa in "aree instabili", "aree potenzialmente instabili" ed "aree potenzialmente interessate da inondazioni" secondo il "Piano Straordinario ex legge 267198" redatto dall'Autorità di Bacino del fiume Po;
  - in fasce di rispetto del reticolo idrico principale nonché del reticolo idrico minore;
  - in zona sulla quale insistono altri vincoli apposti dal PGT vigente.

Pertanto la destinazione dell'area risulta conforme all'impianto in progetto.

Qui di seguito si riporta inoltre le destinazioni d'uso delle aree limitrofe l'impianto, come desunte dai Piani di Governo del Territorio dei Comuni di Casalpusterlengo e Somaglia.

	<b>Destinazione d'uso (PGT)</b>	<b>Distanza</b>	<b>Note</b>
<b>Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente del Comune di Casalpusterlengo</b>	Servizi esistenti	/	Classificazione dell'area impianto
	E1 aree agricole	0 m	
	Nuclei agricoli di valore	0 m	
	Nuclei agricoli privi di valore	0 m	
	Tessuto urbano consolidato	100 m	
<b>Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente del Comune di Somaglia</b>	Ambito agricolo	75 m	
	Aree cimiteriali	200 m	
	Ambiti residenziali	500 m	

Tab. A.3 – Tabella della Aree soggette a vincoli ambientali nel territorio circostante (R=500 m)



Si rappresenta che non vi sono nel territorio circostante, ad una distanza inferiore a 500 m dall'insediamento, aree soggette a vincoli ambientali.

## **B. DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA' DELL'INSTALLAZIONE IPPC**

### **B.1 Descrizione delle operazioni svolte**

Il complesso IPPC è costituito da un impianto di recupero per rifiuti non pericolosi completo di un'area servizi funzionale alle linee di trattamento.

In esso si prevedono le seguenti attività:

- **Attività 1 - IPPC:** attività di recupero di rifiuti non pericolosi per la produzione di CSS combustibile/rifiuto
- **Attività 2 - Non IPPC:** recupero di rifiuti non pericolosi mediante selezione meccanica
- **Attività 3 - Non IPPC:** deposito preliminare di rifiuti non pericolosi
- **Attività 4 - Non IPPC:** deposito preliminare di rifiuti pericolosi
- **Attività 5 - Non IPPC:** messa in riserva di rifiuti non pericolosi

Le operazioni previste nell'impianto sono così classificate con riferimento agli Allegati B e C parte IV del D.lgs. 152/06 e s.m.i.,

<b>R3</b>	Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi
<b>R4</b>	Riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici
<b>R5</b>	Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche
<b>R12</b>	Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11
<b>R13</b>	Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12
<b>D14</b>	Ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13
<b>D15</b>	Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14

In particolare si evidenziano le seguenti capacità di trattamento e stoccaggio dell'impianto:

- ricondizionamento (**D14**) e recupero (**R12, R3, R4, R5**) di **172.800 t/anno** (corrispondenti a **576 t/g** circa) di rifiuti speciali non pericolosi;
- deposito preliminare (**D15**) di
  - **1.727 mc** (corrispondenti a circa **1.800 t**) di rifiuti speciali non pericolosi;
  - **4 mc** (corrispondenti a circa **4 t**) di rifiuti speciali pericolosi decadenti dalle operazioni di recupero;
- messa in riserva (**R13**) di **7.626 mc** (corrispondenti a circa **8.877 t**) di rifiuti non pericolosi;

L'impianto prevede n.4 linee di trattamento; nel dettaglio sono previste le seguenti linee:

- **Linea "A"** - linea di selezione meccanica per materie plastiche e rifiuti non pericolosi in genere e in misura minore per carta e cartone (operazione principale R3), con potenzialità complessiva massima di **8 t/h** di rifiuto trattato;
- **Linea "B"** - linea di selezione meccanica per metalli (operazione principale R4), con potenzialità complessiva massima di **14 t/h** di rifiuto trattato;
- **Linea "C"** - linea di frantumazione meccanica per la produzione di CSS combustibile/rifiuto (operazione principale R3), con potenzialità complessiva massima di **2 t/h** di rifiuto trattato, nonché frantumazione dei rifiuti evasi dalle linee A e B al fine di migliorare le caratteristiche

merceologiche;

- **Linea "D"** – linea di produzione conglomerati cementizi e bituminosi (operazione principale R5) con potenzialità **14 t/h** di rifiuto trattato a seguito di lavorazione sulle linee A e B.

Si rappresenta che l'installazione della nuova Linea C di frantumazione meccanica destinata ai materiali metallici (linea "A" e "B"), indipendente rispetto alle precedenti due linee, e Linea D di produzione conglomerati cementizi e bituminosi è prevista entro il 2022.

Le operazioni R12 e D14 vengono svolte all'interno del capannone in apposita area individuata nella planimetria tav.13 - "Aree funzionali impianto", in area coperta e su superficie pavimentata, e consistono sostanzialmente:

- Per quanto riguarda l'operazione R12: nella selezione preliminare delle frazioni in tipologie omogenee e la loro eventuale riduzione volumetrica mediante triturazione e/o taglio/cesoiatura, prima del loro avvio a recupero o il loro stoccaggio nelle aree funzionali dell'insediamento destinate ai rifiuti in uscita;
- Per quanto riguarda l'operazione D14, nella triturazione dei rifiuti voluminosi al fine di facilitarne lo stoccaggio e il trasporto agli impianti esterni di smaltimento.

Si riporta di seguito lo schema di flusso indicativo dell'attività complessiva dell'impianto.

Il suddetto schema ha carattere meramente indicativo dell'attività, in quanto il flusso di materiale avviato a recupero, dipende dalle caratteristiche qualitative del materiale in ingresso all'insediamento.





Fig.n.1- Schema di flusso attività complessiva del sito

Nella tabella a seguire viene riportato l'elenco dei rifiuti con codici EER conferibili all'impianto e le relative operazioni svolte nell'insediamento su ciascuno di essi:

Codici EER	Descrizione	Stato fisico	Classificazione	Operazioni						
				R12	R13	R3	R4	R5	D14	D15
<b>01</b>	<b>Rifiuti derivanti da prospezione, estrazione da miniera o cava, nonché dal trattamento fisico o chimico di minerali</b>									
01 04 13	Rifiuti prodotti dal taglio e dalla segazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	Solido	Non pericoloso	X	X			X		X
<b>02</b>	<b>Rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca, preparazione e lavorazione di alimenti</b>									
02 01 03	Scarti di tessuti vegetali	Solido	Non pericoloso	X	X					X
02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	Solido	Non pericoloso	X	X	X				X
02 02 03	Scarti inutilizzabili per il consumo o la Trasformazione	Solido	Non pericoloso	X	X					X
02 03 02	Rifiuti legati all'impiego di conservanti	Solido	Non pericoloso	X	X					X
02 03 03	Rifiuti prodotti dall'estrazione	Solido	Non pericoloso	X	X					X
02 03 04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	Solido	Non pericoloso	X	X				X	X
02 05 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	Solido	Non pericoloso	X	X					X
02 06 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	Solido	Non pericoloso	X	X					X
02 07 01	Rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima	Solido	Non pericoloso	X	X					X
02 07 02	Rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche	Solido	Non pericoloso	X	X					X
02 07 04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	Solido	Non pericoloso	X	X					X
<b>03</b>	<b>Rifiuti della lavorazione del legno e della produzione di pannelli, mobili, polpa, carta e cartone</b>									
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	Solido	Non pericoloso	X	X	X				
03 03 07	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone			X	X					
<b>04</b>	<b>Rifiuti della lavorazione di pelli e pellicce, e dell'industria tessile</b>									
04 01 09	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	Solido	Non pericoloso	X	X					X
04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze	Solido	Non pericoloso	X	X					
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate	Solido	Non pericoloso	X	X					
<b>07</b>	<b>Rifiuti dei processi chimici organici</b>									

Codici EER	Descrizione	Stato fisico	Classificazione	Operazioni						
				R12	R13	R3	R4	R5	D14	D15
07 02 13	rifiuti plastici	Solido	Non pericoloso	X	X	X				
07 02 99 §	rifiuti non specificati altrimenti - guarnizioni in gomma	Solido	Non pericoloso	X	X	X				
07 05 14	rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13	Solido	Non pericoloso	X	X					
<b>09</b>	<b>Rifiuti dell'industria fotografica</b>									
09 01 10	macchine fotografiche monouso senza batterie	Solido	Non pericoloso	X	X					X
<b>10</b>	<b>Rifiuti provenienti da processi termici</b>									
10 01 01	ceneri pesanti, fanghi e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 10 01 04)	Solido	Non pericoloso	X	X		X			X
10 01 02	ceneri leggere di carbone	Solido	Non pericoloso	X	X					X
10 01 03	ceneri leggere di torba e di legno non trattato	Solido	Non pericoloso	X	X					X
10 01 15	ceneri pesanti, fanghi e polveri di caldaia prodotti dal coincenerimento, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 04	Solido	Non pericoloso	X	X		X			X
10 01 17	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 16	Solido	Non pericoloso	X	X		X			X
10 02 01	rifiuti del trattamento delle scorie	Solido	Non pericoloso	X	X					X
10 02 02	scorie non trattate	Solido	Non pericoloso	X	X		X			X
10 02 08	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 07	Solido	Non pericoloso	X	X					X
10 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	Solido	Non pericoloso	X	X		X			
10 03 05	rifiuti di allumina	Solido	Non pericoloso	X	X					X
10 06 01	scorie della produzione primaria e secondaria	Solido	Non pericoloso	X	X					X
10 07 01	scorie della produzione primaria e secondaria	Solido	Non pericoloso	X	X					X
10 08 09	altre scorie	Solido	Non pericoloso	X	X					X
10 09 03	scorie di fusione	Solido	Non pericoloso	X	X					X
10 10 03	scorie di fusione	Solido	Non pericoloso	X	X					X
10 11 03	scarti di materiali in fibra a base di vetro	Solido	Non pericoloso	X	X					X
<b>12</b>	<b>Rifiuti prodotti dalla sagomatura e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica</b>									
12 01 01	limatura e trucioli di metalli ferrosi	Solido	Non pericoloso	X	X		X			
12 01 02	polveri e particolato di metalli ferrosi	Solido	Non pericoloso	X	X		X			X
12 01 03	Limatura, scaglie e polveri di metalli non Ferrosi	Solido	Non pericoloso	X	X		X			
12 01 04	polveri e particolato di metalli non ferrosi	Solido	Non pericoloso	X	X		X			X

Codici EER	Descrizione	Stato fisico	Classificazione	Operazioni							
				R12	R13	R3	R4	R5	D14	D15	
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici	Solido	Non pericoloso	X	X	X					X
<b>15</b>	<b>Rifiuti di imballaggio, assorbenti, stracci, materiali filtranti e indumenti protettivi (non specificati altrimenti)</b>										
15 01 01	imballaggi di carta e cartone	Solido	Non pericoloso	X	X						
15 01 02	imballaggi di plastica	Solido	Non pericoloso	X	X	X					
15 01 03	imballaggi in legno	Solido	Non pericoloso	X	X	X					
15 01 04	imballaggi metallici	Solido	Non pericoloso	X	X		X				
15 01 05	imballaggi compositi	Solido	Non pericoloso	X	X						
15 01 06	imballaggi in materiali misti	Solido	Non pericoloso	X	X						
15 01 07	imballaggi di vetro	Solido	Non pericoloso	X	X						
15 01 09	imballaggi in materia tessile	Solido	Non pericoloso	X	X	X					
<b>16</b>	<b>Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco</b>										
16 01 03	pneumatici fuori uso	Solido	Non pericoloso	X	X	X					
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	Solido	Non pericoloso	X	X		X				
16 01 17	metalli ferrosi	Solido	Non pericoloso	X	X		X				
16 01 18	metalli non ferrosi	Solido	Non pericoloso	X	X		X				
16 01 19	Plastica	Solido	Non pericoloso	X	X	X					
16 01 20	Vetro	Solido	Non pericoloso	X	X						
16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	Solido	Non pericoloso		X						
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	Solido	Non pericoloso	X	X						
16 03 06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	Solido	Non pericoloso	X	X	X					X
<b>17</b>	<b>Rifiuti delle attività di costruzione e Demolizione (compreso il terreno prelevato da siti contaminati)</b>										
17 02 01	Legno	Solido	Non pericoloso	X	X	X					
17 02 02	Vetro	Solido	Non pericoloso	X	X						
17 02 03	Plastica	Solido	Non pericoloso	X	X	X					
17 04 01	rame, bronzo, ottone	Solido	Non pericoloso	X	X		X				
17 04 02	Alluminio	Solido	Non pericoloso	X	X		X				
17 04 03	Piombo	Solido	Non pericoloso	X	X		X				
17 04 04	Zinco	Solido	Non pericoloso	X	X		X				
17 04 05	ferro e acciaio	Solido	Non pericoloso	X	X		X				

Codici EER	Descrizione	Stato fisico	Classificazione	Operazioni						
				R12	R13	R3	R4	R5	D14	D15
17 04 06	Stagno	Solido	Non pericoloso	X	X		X			
17 04 07	metalli misti	Solido	Non pericoloso	X	X		X			
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	Solido	Non pericoloso	X	X		X			
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	Solido	Non pericoloso	X	X			X	X	X
17 05 08	pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07	Solido	Non pericoloso	X	X			X		X
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	Solido	Non pericoloso	X	X			X		X
<b>19</b>	<b>Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale</b>									
19 01 02	Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	Solido	Non pericoloso	X	X		X			
19 01 12	Ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 190111	Solido	Non pericoloso	X	X		X			X
19 01 14	Ceneri leggere, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 13	Solido	Non pericoloso	X	X					X
19 01 16	Polveri di caldaia, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 15	Solido	Non pericoloso	X	X					X
19 02 03	Rifiuti premiscelati composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	Solido	Non pericoloso	X	X		X			X
19 03 05	Rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 04	Solido	Non pericoloso	X	X					X
19 08 02	Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	Solido	Non pericoloso	X	X					X
19 09 01	Rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari	Solido	Non pericoloso	X	X					X
19 09 02	Fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua	Solido	Non pericoloso	X	X					X
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio	Solido	Non pericoloso	X	X		X			
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	Solido	Non pericoloso	X	X		X			
19 10 04	frazioni leggere di frammentazione (fluff- lihg) e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03	Solido	Non pericoloso	X	X		X			X
19 10 06	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05	Solido	Non pericoloso	X	X		X			X
19 12 01	carta e cartone	Solido	Non pericoloso	X	X					
19 12 02	metalli ferrosi	Solido	Non pericoloso	X	X		X			
19 12 03	metalli non ferrosi	Solido	Non pericoloso	X	X		X			
19 12 04	plastica e gomma	Solido	Non pericoloso	X	X	X		X		X
19 12 05	Vetro	Solido	Non pericoloso	X	X					
19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	Solido	Non pericoloso	X	X	X				



Codici EER	Descrizione	Stato fisico	Classificazione	Operazioni						
				R12	R13	R3	R4	R5	D14	D15
19 12 08	prodotti tessili	Solido	Non pericoloso	X	X	X				
19 12 09	Minerali (ad esempio sabbia, rocce)	Solido	Non pericoloso	X	X		X	X	X	X
19 12 10	Rifiuti combustibili (combustibile da rifiuti)	Solido	Non pericoloso	X	X	X				
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	Solido	Non pericoloso	X	X		X		X	X
19 13 02	Rifiuti solidi prodotti da operazioni di bonifica di terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01	Solido	Non pericoloso	X	X					X
<b>20</b>	<b>Rifiuti urbani (rifiuti domestici e assimilabili)</b>									
20 01 01	carta e cartone	Solido	Non pericoloso	X	X					
20 01 02	Vetro	Solido	Non pericoloso	X	X					
20 01 11	Prodotti tessili	Solido	Non pericoloso	X	X					
20 01 34	Batterie ed accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33	Solido	Non pericoloso	X	X					
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	Solido	Non pericoloso	X	X					
20 01 38	legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	Solido	Non pericoloso	X	X	X				
20 01 39	Plastica	Solido	Non pericoloso	X	X	X				
20 01 40	Metalli	Solido	Non pericoloso	X	X		X			
20 02 01	rifiuti biodegradabili	Solido	Non pericoloso	X	X					X
20 02 02	terra e roccia	Solido	Non pericoloso	X	X					X
20 02 03	altri rifiuti non biodegradabili	Solido	Non pericoloso	X	X					X
20 03 01	rifiuti urbani non differenziati	Solido	Non pericoloso		X					
20 03 03	Residui della pulizia stradale	Solido	Non pericoloso	X	X					X
20 03 07	rifiuti ingombranti	Solido	Non pericoloso	X	X		X			X

**Tab.B.2.-** Elenco codici EER in ingresso all'impianto

\*limitatamente alle frazioni non putrescibili

§ con questo codice EER la società ritira presso l'insediamento le sole "guarnizioni in gomma"; la ditta è autorizzata sia al trattamento per il recupero nella linea di produzione del CSS combustibile/rifiuto oppure per l'invio a recupero presso impianti esterni.

Si evidenziano nella tabella seguente tutti i rifiuti (ingresso e uscita) e le aree in cui vengono stoccati:

ARE A	SUPERFICI E[m <sup>2</sup> ]	VOLUME [m <sup>3</sup> ]	OPERA ZIONE	TIPOLOGIA RIFIUTI	EER	CLASSIFI CAZIONE	MODALITA' DI STOCCAGGIO
-------	------------------------------	--------------------------	-------------	-------------------	-----	------------------	-------------------------

ARE A	SUPERFICI E[m <sup>2</sup> ]	VOLUME [m <sup>3</sup> ]	OPERA ZIONE	TIPOLOGIA RIFIUTI	EER	CLASSIFI CAZIONE	MODALITA' DI STOCCAGGIO
1	140	560	R13	Rifiuti in ingresso e destinati alle linee "A", "B" "C" e "D" di recupero	03 01 05; 04 01 09; 04 02 22; 07 02 13; 07 02 99; 10 01 01; 10 01 15; 10 01 17; 10 02 02; 10 02 99; 15 01 01; 15 01 02; 15 01 03; 15 01 05; 15 01 06; 15 01 09; 16 01 03; 16 01 19; 16 03 06; 17 02 01; 17 02 03; 17 04 01; 17 04 02; 17 04 03; 17 04 04; 17 04 05; 17 04 06; 17 04 07; 19 01 02; 19 01 12; 19 02 03; 19 02 09; 19 08 02; 19 09 02; 19 10 01; 19 10 02; 19 10 04; 19 10 06; 19 12 01; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 07; 19 12 08; 19 12 09; 19 12 10; 19 12 12; 20 01 01; 20 01 38; 20 01 39	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia
2	140	560	R13	Rifiuti in ingresso e destinati alle linee "A", "B" "C" e "D" di recupero	03 01 05; 04 01 09; 04 02 22; 07 02 13; 07 02 99; 10 01 01; 10 01 15; 10 01 17; 10 02 02; 10 02 99; 15 01 01; 15 01 02; 15 01 03; 15 01 05; 15 01 06; 15 01 09; 16 01 03; 16 01 19; 16 03 06; 17 02 01; 17 02 03; 17 04 01; 17 04 02; 17 04 03; 17 04 04; 17 04 05; 17 04 06; 17 04 07; 19 01 02; 19 01 12; 19 02 03; 19 02 09; 19 08 02; 19 09 02; 19 10 01; 19 10 02; 19 10 04; 19 10 06; 19 12 01; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 07; 19 12 08; 19 12 09; 19 12 10; 19 12 12; 20 01 01; 20 01 38; 20 01 39	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia
3	93	291	R13	Rifiuti in ingresso e destinati alle linee "A", "B" "C" e "D" di recupero	01 04 13; 02 01 03; 02 01 04; 02 02 03; 02 03 02; 02 03 03; 02 03 04; 02 05 01; 02 06 01; 02 07 01; 02 07 02; 02 07 04; 04 01 09; 09 01 10; 10 01 01; 10 01 02; 10 01 03; 10 01 15; 10 01 17; 10 02 01; 10 02 02; 10 02 08; 10 02 99; 10 03 05; 10 06 01; 10 07 01; 10 08 09; 10 09 03; 10 10 03; 10 11 03; 12 01 02; 12 01 04; 12 01 05; 16 03 06; 17 05 04; 17 05 08; 17 09 04; 19 01 12; 19 01 14; 19 01 16; 19 02 03; 19 03 05; 19 08 02; 19 09 01; 19 09 02; 19 10 04; 19 10 06; 19 12 01; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 09; 19 12 12; 19 13 02; 20 02 01; 20 02 02; 20 02 03; 20 03 03; 20 03 07	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia
4	93	291	R13	Rifiuti in ingresso e destinati alle linee "A", "B" "C" e "D" di recupero	01 04 13; 02 01 03; 02 01 04; 02 02 03; 02 03 02; 02 03 03; 02 03 04; 02 05 01; 02 06 01; 02 07 01; 02 07 02; 02 07 04; 04 01 09; 09 01 10; 10 01 01; 10 01 02; 10 01 03; 10 01 15; 10 01 17; 10 02 01; 10 02 02; 10 02 08; 10 02 99; 10 03 05; 10 06 01; 10 07 01; 10 08 09; 10 09 03; 10 10 03; 10 11 03; 12 01 02; 12 01 04; 12 01 05; 16 03 06; 17 05 04; 17 05 08; 17 09 04; 19 01 12; 19 01 14; 19 01 16; 19 02 03; 19 03 05; 19 08 02; 19 09 01; 19 09 02; 19 10 04; 19 10 06; 19 12 01; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 09; 19 12 12; 19 13 02; 20 02 01; 20 02 02; 20 02 03; 20 03 03; 20 03 07	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia

ARE A	SUPERFICI E[m <sup>2</sup> ]	VOLUME [m <sup>3</sup> ]	OPERA ZIONE	TIPOLOGIA RIFIUTI	EER	CLASSIFI CAZIONE	MODALITA' DI STOCCAGGIO
5	93	291	R13	Rifiuti in ingresso e destinati alle linee "A", "B" "C" e "D" di recupero	01 04 13; 02 01 03; 02 01 04; 02 02 03; 02 03 02; 02 03 03; 02 03 04; 02 05 01; 02 06 01; 02 07 01; 02 07 02; 02 07 04; 04 01 09; 09 01 10; 10 01 01; 10 01 02; 10 01 03; 10 01 15; 10 01 17; 10 02 01; 10 02 02; 10 02 08; 10 02 99; 10 03 05; 10 06 01; 10 07 01; 10 08 09; 10 09 03; 10 10 03; 10 11 03; 12 01 02; 12 01 04; 12 01 05; 16 03 06; 17 05 04; 17 05 08; 17 09 04; 19 01 12; 19 01 14; 19 01 16; 19 02 03; 19 03 05; 19 08 02; 19 09 01; 19 09 02; 19 10 04; 19 10 06; 19 12 01; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 09; 19 12 12; 19 13 02; 20 02 01; 20 02 02; 20 02 03; 20 03 03; 20 03 07	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia
6	93	280	R13	Rifiuti in ingresso e destinati alle linee "A", "B" "C" e "D" di recupero	01 04 13; 02 01 03; 02 01 04; 02 02 03; 02 03 02; 02 03 03; 02 03 04; 02 05 01; 02 06 01; 02 07 01; 02 07 02; 02 07 04; 04 01 09; 09 01 10; 10 01 01; 10 01 02; 10 01 03; 10 01 15; 10 01 17; 10 02 01; 10 02 02; 10 02 08; 10 02 99; 10 03 05; 10 06 01; 10 07 01; 10 08 09; 10 09 03; 10 10 03; 10 11 03; 12 01 02; 12 01 04; 12 01 05; 16 03 06; 17 05 04; 17 05 08; 17 09 04; 19 01 12; 19 01 14; 19 01 16; 19 02 03; 19 03 05; 190802; 19 09 01; 190902; 19 10 04; 19 10 06; 19 12 01; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 09; 19 12 12; 19 13 02; 20 02 01; 20 02 02; 20 02 03; 20 03 03; 20 03 07	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia
7	93	280	R13	Rifiuti in ingresso e destinati alle linee "A", "B" "C" e "D" di recupero	01 04 13; 02 01 03; 02 01 04; 02 02 03; 02 03 02; 02 03 03; 02 03 04; 02 05 01; 02 06 01; 02 07 01; 02 07 02; 02 07 04; 04 01 09; 09 01 10; 10 01 01; 10 01 02; 10 01 03; 10 01 15; 10 01 17; 10 02 01; 10 02 02; 10 02 08; 10 02 99; 10 03 05; 10 06 01; 10 07 01; 10 08 09; 10 09 03; 10 10 03; 10 11 03; 12 01 02; 12 01 04; 12 01 05; 16 03 06; 17 05 04; 17 05 08; 17 09 04; 19 01 12; 19 01 14; 19 01 16; 19 02 03; 19 03 05; 190802; 19 09 01; 190902, 19 10 04; 19 10 06; 19 12 01; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 09; 19 12 12; 19 13 02; 20 02 01; 20 02 02; 20 02 03; 20 03 03; 20 03 07	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia
8	93	280	R13	Rifiuti in ingresso e destinati alle linee "A", "B" "C" e "D" di recupero	01 04 13; 02 01 03; 02 01 04; 02 02 03; 02 03 02; 02 03 03; 02 03 04; 02 05 01; 02 06 01; 02 07 01; 02 07 02; 02 07 04; 04 01 09; 09 01 10; 10 01 01; 10 01 02; 10 01 03; 10 01 15; 10 01 17; 10 02 01; 10 02 02; 10 02 08; 10 02 99; 10 03 05; 10 06 01; 10 07 01; 10 08 09; 10 09 03; 10 10 03; 10 11 03; 12 01 02; 12 01 04; 12 01 05; 16 03 06; 17 05 04; 17 05 08; 17 09 04; 19 01 12; 19 01 14; 19 01 16; 19 02 03; 19 03 05; 19 08 02, 19	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia

ARE A	SUPERFICI E[m <sup>2</sup> ]	VOLUME [m <sup>3</sup> ]	OPERA ZIONE	TIPOLOGIA RIFIUTI	EER	CLASSIFI CAZIONE	MODALITA' DI STOCCAGGIO
					09 01; 19 09 02; 19 10 04; 19 10 06; 19 12 01; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 09; 19 12 12; 19 13 02; 20 02 01; 20 02 02; 20 02 03; 20 03 03; 20 03 07		
9	280	1120	R13	Rifiuti in ingresso e destinati alle linee "A", "B" "C" e "D" di recupero	02 01 04; 04 01 09; 04 02 22; 07 02 13; 12 01 05; 15 01 01; 15 01 02; 15 01 05; 15 01 06; 16 01 19; 16 03 06; 17 02 03; 19 08 02, 19 09 02, 19 10 04; 19 10 06; 19 12 01; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 09; 19 12 12; 20 01 01; 20 01 39; 20 03 07	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia
10A	140	480	R13	Rifiuti in ingresso e destinati alle linee "A", "B" "C" e "D" di recupero	10 01 01; 10 01 15; 10 01 17; 10 02 02; 10 02 99; 12 01 01; 12 01 02; 12 01 03; 12 01 04; 15 01 04; 16 01 12; 16 01 17; 16 01 18; 17 04 01; 17 04 02; 17 04 03; 17 04 04; 17 04 05; 17 04 06; 17 04 07; 17 04 11; 19 01 02; 19 01 12; 19 02 03; 19 08 02, 19 09 02, 19 10 01; 19 10 02; 19 10 04; 19 10 06; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 09; 19 12 12; 20 01 40; 20 03 07	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia
10B	140	480	R13	Rifiuti in ingresso/us cita e destinati al recupero in impianti esterni	01 04 13; 02 01 03; 02 02 03; 02 03 02; 02 03 03; 02 03 04; 02 05 01; 02 06 01; 02 07 01; 02 07 02; 02 07 04; 03 03 07; 04 01 09; 04 02 21; 04 02 22; 07 02 99; 07 05 14; 09 01 10; 10 01 01; 10 01 02; 10 01 03; 10 01 15; 10 01 17; 10 02 01; 10 02 02; 10 02 08; 10 02 99; 10 03 05; 10 06 01; 10 07 01; 10 08 09; 10 09 03; 10 10 03; 10 11 03; 15 01 07; 16 01 03; 16 01 20; 16 02 14; 16 02 16; 17 02 02; 17 04 01; 17 04 02; 17 04 03; 17 04 04; 17 04 05; 17 04 06; 17 04 07; 17 05 04; 17 05 08; 17 09 04; 19 01 02; 19 01 12; 19 01 14; 19 01 16; 19 02 03; 19 03 05; 19 09 01; 19 10 01, 19 10 02; 19 10 04; 19 10 06; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 05; 19 12 09; 19 12 10; 19 12 12; 19 13 02; 20 01 02; 20 01 11; 20 01 34; 20 01 36; 20 01 38; 20 02 01; 20 02 02; 20 03 01; 20 03 03	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia
11	70	323	R13	CSS combustibil e/rifiuto (uscita linea "C")	19 12 04; 19 12 10; 19 12 12	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia
12	174	500	R13 D15	Rifiuti in uscita dalle linee "A", "B" e "C"	16 01 03; 19 12 04; 19 12 09; 19 12 10; 19 12 12;	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia
13	202	500	R13	Rifiuti in uscita dalle linee "A", "B" e "C"	19 12 02; 19 12 03	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia

AREA	SUPERFICIE [m <sup>2</sup> ]	VOLUME [m <sup>3</sup> ]	OPERAZIONE	TIPOLOGIA RIFIUTI	EER	CLASSIFICAZIONE	MODALITA' DI STOCCAGGIO
14	120	484	R13	Rifiuti in uscita linea "A" e/o linea "B" e/o linea "C"	19 10 01, 19 10 02; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 09; 19 12 12	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia
15	120	345	R13	Rifiuti in uscita linea "A" e/o linea "B" e/o linea "C"	19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 09; 19 12 10; 19 12 12	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia
16	300	1000	R13 R5	Rifiuti in ingresso e uscita linea "A" e/o linea "B" e/o linea "C"	01 04 13; 17 05 04; 17 05 08; 17 09 04; 19 12 04; 19 12 09	NP	In cumuli su superficie pavimentata sotto tettoia
17	36	72	R13	Rifiuti in uscita linea "A" e/o linea "B" e/o linea "C"	17 04 11; 19 10 02; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 09; 19 12 10; 19 12 12	NP	In cumuli su superficie pavimentata
18	36	72	R13	Rifiuti in uscita linea "A" e/o linea "B" e/o linea "C"	17 04 11; 19 10 02; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 09; 19 12 10; 19 12 12	NP	In cumuli su superficie pavimentata
19	36	72	R13	Rifiuti in uscita linea "A" e/o linea "B" e/o linea "C"	17 04 11; 19 10 02; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 09; 19 12 10; 19 12 12	NP	In cumuli su superficie pavimentata
20	36	72	R13	Rifiuti in uscita linea "A" e/o linea "B" e/o linea "C"	17 04 11; 19 10 02; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 09; 19 12 10; 19 12 12	NP	In cumuli su superficie pavimentata
21	36	72	R13	Rifiuti in uscita linea "A" e/o linea "B" e/o linea "C"	17 04 11; 19 10 02; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 09; 19 12 10; 19 12 12	NP	In cumuli su superficie pavimentata
22	54	30	R13	Intermedi di lavorazione in uscita linea "A" e/o linea "C"	19 12 04	NP	In cumuli su superficie pavimentata
23	54	30	R13	Intermedi di lavorazione in uscita linea "A" e/o linea "C"	19 12 04	NP	In cumuli su superficie pavimentata
24	25	63	R13	Rifiuti in uscita linea "A", "B" e "C"	19 12 05; 19 12 07; 19 12 09; 19 12 12	NP	In cumuli su superficie pavimentata
25	72	80	R13	Rifiuti in uscita linea "A", "B" e "C"	19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 05; 19 12 07; 19 12 09; 19 12 12	NP	In cumuli su superficie pavimentata
26	72	180	R13	Rifiuti in uscita linea "A", "B" e "C"	19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 05; 19 12 07; 19 12 09; 19 12 12	NP	In cumuli su superficie pavimentata
27	72	180	R13	Rifiuti in uscita linea "A",	19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 05; 19 12 07; 19 12 09; 19 12 12	NP	In cumuli su superficie pavimentata

ARE A	SUPERFICI E[m <sup>2</sup> ]	VOLUME [m <sup>3</sup> ]	OPERA ZIONE	TIPOLOGIA RIFIUTI	EER	CLASSIFI CAZIONE	MODALITA' DI STOCCAGGIO
				"B" e "C"			
28	67	193	R13 D15	Rifiuti in uscita linea "A", "B" e "C"	19 12 04; 19 12 09; 19 12 12	NP	In cumuli su superficie pavimentata
29	15	30	R13	Rifiuti in uscita linea "A", "B" e "C"	19 12 02; 19 12 03; 19 12 09; 19 12 12	NP	In cassone scarrabile
30	15	30	R13	Rifiuti in uscita linea "A", "B" e "C"	19 12 04; 19 12 09; 19 12 12	NP	In cassone scarrabile
31	4	4	D15	Rifiuti pericolosi occasionalmente rinvenuti nelle partite conferite	19 12 11*	NP	In contenitori su superficie pavimentata sotto tettoia
32	4	4	R13	Rifiuti in uscita linea "A"	19 12 04; 19 12 05; 19 12 07; 19 12 12	NP	In cassone
33	4	4	D15	Rifiuti in uscita linea "A"	19 12 04; 19 12 12	NP	In cassone
34	15	30	D15	Rifiuti in uscita linea "A", "B" e "C"	12 01 02; 12 01 04; 19 12 12	NP	In cassone scarrabile

**Tab. B 3 - Modalità di stoccaggio rifiuti**

(1) codici EER presenti in alternativa

Il codice 19 12 12 dovrà essere tritato, gli altri rifiuti del capitolo 19 12 dovranno essere tritati ove possibile

Nei paragrafi successivi vengono descritte nel dettaglio le singole linee di trattamento con precisazione, per ciascuna linea, relativa ai rifiuti in ingresso e ai materiali in uscita.

### **B.1.1 - LINEA "A" - LINEA DI SELEZIONE MECCANICA PER MATERIE PLASTICHE E RIFIUTI NON PERICOLOSI IN GENERE**

La linea "A" di selezione meccanica per materie plastiche prevede principalmente la selezione e il recupero di materie plastiche tramite la selezione automatica dei rifiuti in ingresso alla linea (con una minima selezione manuale preliminare e in alcune fasi successive del processo), secondo lo schema di funzionamento riportato nelle pagine a seguire.

La movimentazione del materiale all'interno della linea di selezione avviene principalmente tramite nastro trasportatore.

È presente una linea di pre-lavorazione al fine di migliorare le caratteristiche di alcune tipologie di rifiuti alimentati alla linea A in modo da ottenere un materiale recuperato di migliore qualità. Una volta separate le frazioni di ferro aventi pezzatura grossolana, il materiale viene confluito all'interno di un rotovaglio per la rimozione della frazione fine (sottovaglio 10 mm.).

La prima fase di cernita sulla linea "A" viene svolta sostanzialmente da operatori su mezzi meccanici (tipo ragno o pala) che con i suddetti mezzi caricano la tramoggia di alimentazione del rotovaglio. Sono inoltre presenti 1-2 operatori che provvedono ad una prima selezione manuale, sotto il capannone (zona 36).

Il materiale in ingresso alla linea, tramite un caricatore semovente (ragno/pala gommata), viene caricato su un nastro trasportatore inclinato di alimentazione alla linea di selezione.

Da qui il materiale viene sottoposto ad una prima fase di preselezione manuale, con separazione degli eventuali materiali vetrosi, che vengono stoccati in apposito cassone, dal rimanente materiale che viene convogliato, tramite nastro trasportatore, ad un rotovaglio.

Il suddetto vaglio rotante suddivide il materiale in due distinte tipologie (differenti per pezzatura):

- sopravaglio costituito da metalli, carta, plastica, inerti e legno;
- sottovaglio a pezzatura fine che verrà inviato alla linea "D"

Il materiale di sopravaglio sarà deferrizzato e inviato alle linee B e C.

**La stazione di selezione automatica multipiano viene interamente sostituita dal rotovaglio surriferito.**

Qui di seguito si riporta lo schema di funzionamento della linea "A" sopra descritta

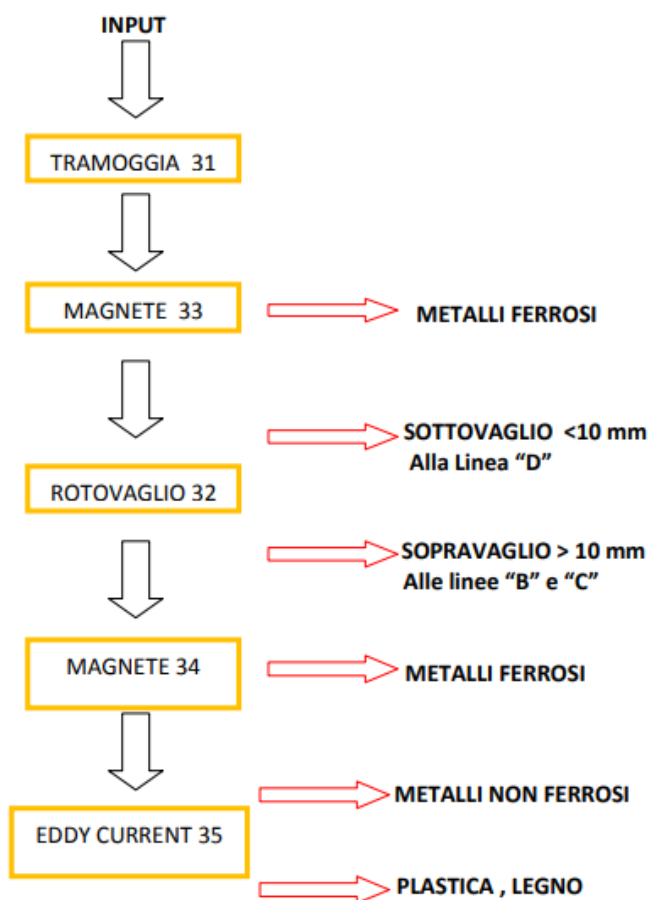


Fig. n. 2- linea A – Impianto selezione meccanica materie plastiche in genere

Le tipologie di rifiuti non pericolosi in ingresso all'impianto e avviati alla linea "A" di raffinazione meccanica per la selezione principalmente delle materie plastiche sono individuati nella Tabella a seguire.

EER	Descrizione
<b>02</b>	<b>Rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca, preparazione e lavorazione di alimenti</b>
02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)
<b>07</b>	<b>Rifiuti dei processi chimici organici</b>
07 02 13	Rifiuti plastici
<b>12</b>	<b>Rifiuti prodotti dalla sagomatura e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica</b>
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici
<b>15</b>	<b>Rifiuti di imballaggio, assorbenti, stracci, materiali filtranti e indumenti protettivi (non specificati altrimenti)</b>
15 01 02	imballaggi di plastica
15 01 05	imballaggi compositi
15 01 06	imballaggi in materiali misti
<b>16</b>	<b>Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco</b>
16 01 19	Plastica
16 03 06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05
<b>17</b>	<b>Rifiuti dalle attività di costruzione e demolizione (compreso il terreno prelevato da siti contaminati)</b>
17 02 03	Plastica
<b>19</b>	<b>Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale</b>
19 12 04	Plastica e gomma
<b>20</b>	<b>Rifiuti urbani (rifiuti domestici e assimilabili prodotti da attività commerciali e industriali nonché dalle istituzioni) inclusi i rifiuti della raccolta differenziata</b>
20 01 39	Plastica

**Tab.B.4** -Elenco codici EER conferibili nell'impianto e avviati alla linea "A"

I materiali e le frazioni in uscita dalla linea "A" sono costituiti essenzialmente da:

#### EoW

- Film plastico: D.M. 186/2006 punti 6.1 e 6.2 - Norma UNIPLAST 10667;
- PET alta densità: D.M. 186/2006 punti 6.1 e 6.2 - Norma UNIPLAST 10667;
- PET bassa densità: D.M. 186/2006 punti 6.1 e 6.2 - Norma UNIPLAST 10667;
- Plastiche azzurre: D.M. 186/2006 punti 6.1 e 6.2 - Norma UNIPLAST 10667;
- Plastiche colorate: D.M. 186/2006 punti 6.1 e 6.2 - Norma UNIPLAST 10667;
- Plastiche trasparenti: D.M. 186/2006 punti 6.1 e 6.2 - Norma UNIPLAST 10667;

Ogni frazione merceologica (EoW) sarà qualitativamente corrispondente alla norma UNI specifica e/o alle altre norme che definiscono la qualità del prodotto, affinché venga garantita la qualifica di EoW del materiale ottenuto.

Per gli EOW "plastica" deve essere specificata la provenienza dei rifiuti in ingresso (come richiesto ai punti 6.1.1 e 6.2.1 del DM 05/02/1998) e le caratteristiche dei rifiuti in ingresso (come richiesto ai punti 6.1.2 e 6.2.2 del DM 05/02/1998).

In ogni caso corrispondono per caratteristiche qualitative alle forme usualmente commercializzate di materiale plastico di cui ai Decreti Ministeriali specifici.

Tutti gli EOW prodotti devono essere stoccati in aree separate rispetto ai rifiuti in ingresso e/o ai rifiuti in uscita al fine di evitare possibili commistioni.

#### Rifiuti

- 19 12 01 carta e cartone
- 19 12 02 metalli ferrosi



- 19 12 03 metalli non ferrosi
- 19 12 04 plastica e gomma - scarti plastiche clorurate/plasmix
- 19 12 05 vetro
- 19 12 09 minerali (ad esempio sabbia, rocce)
- 19 12 12 altri rifiuti (compresi i materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11\*
- 19 12 11\* altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose.

Trattasi di quei rifiuti classificabili come pericolosi eventualmente e saltuariamente rinvenibili nelle partite conferite all'insediamento, che vengono stoccati in area protetta sotto il capannone e poi avviati a smaltimento in impianti esterni specializzati.

La ditta, per le frazioni cartacee, è autorizzata ad effettuare, il recupero del rifiuto stesso tramite selezione per eliminazione di eventuale frazione non conforme e successiva pressatura ed imballaggio. In merito all'elenco dei codici EER in uscita dalla linea A, si rappresenta che lo stesso è da intendersi esemplificativo, ma non esaustivo.

I principali macchinari installati sulla linea "A" sono:

- Vaglio rotante: è un macchinario costituito da un cilindro rotante sul proprio asse con griglie di selezione di maglia differente, per una prima selezione meccanica dei rifiuti; il vaglio ha tre uscite (pezzatura fine, pezzatura media e sopravaglio).
- Separatore metalli: costituito sostanzialmente da un magnete per la separazione dei materiali metallici dalle rimanenti frazioni.
- Separatore a correnti parassite: trattasi di macchinario che si basa sul principio secondo cui i componenti metallici, esposti a un campo magnetico ad alte frequenze, sono percorsi da correnti di Foucault che creano un campo magnetico che si oppone alla causa che l'ha generato. Risulta quindi una forza di repulsione che tende ad allontanarli dalla sorgente del campo magnetico: le componenti metalliche non ferrose presenti nel rifiuto vengono così allontanate dal materiale rimanente, e cadono seguendo una traiettoria differente, potendo essere quindi recuperate tramite appositi deviatori. Nel caso specifico il separatore a correnti parassite installato sulla linea "A" viene utilizzato per la separazione dell'alluminio e rame.

La potenzialità massima della linea A associata in serie alla linea D per la raffinazione è di **8 t/h (6+2)**

### **B.1.2- LINEA "B" - LINEA DI SELEZIONE MECCANICA PER RIFIUTI METALLICI**

La linea "B" di selezione meccanica per metalli prevede principalmente la selezione e il recupero di materiale metallico ferroso e non ferroso direttamente conferito all'impianto o derivante dalle altre linee di lavorazione, tramite la selezione automatica dei rifiuti in ingresso alla linea (con una selezione manuale preliminare), secondo lo schema di funzionamento riportato nelle pagine a seguire.

La movimentazione del materiale all'interno della linea di selezione avviene principalmente tramite nastro trasportatore.

Il materiale in ingresso alla linea, tramite un caricatore semovente (ragno/pala gommata), viene caricato, tramite tramoggia (punti 1 e 3 in planimetria- tav. 12A), su un nastro trasportatore di alimentazione alla linea di selezione.

Il materiale viene preliminarmente vagliato (per la rimozione della frazione sottovaglio e, mediante un vaglio mobile, della frazione superiore ai 120 mm.) e selezionato manualmente (due postazioni) per rimuovere le frazioni non adatte alla linea di selezione (in particolare materiale plastico, eventuali frazioni ingombranti, alcune tipologie di cavi, e frazioni metalliche ferrose e non ferrose con pezzatura superiore a 80 mm). Le suddette frazioni vengono avviate alle aree di stoccaggio dedicate.

Il materiale rimanente viene avviato ad un frantumatore, deferrizzato, ulteriormente ridotto in pezzatura, vagliato in due frazioni granulometriche (< 10 mm. e over 10 mm.) e successivamente convogliato all'interno di un separatore tipo "windsifter" che separa il materiale leggero da quello pesante.

Il materiale leggero viene conferito alla Linea A o alla linea "C" di produzione del CSS.

Il materiale pesante prosegue lungo la linea principale di selezione, in cui vengono effettuate le seguenti selezioni sul materiale in transito:

- tramite deferrizzatore e successiva tavola ad aria (per la rimozione dei residui da avviare a smaltimento) vengono selezionati i metalli ferrosi;

- tramite separatore a correnti parassite e successiva tavola ad aria (per la rimozione degli scarti da avviare a smaltimento) viene selezionato l'alluminio;
- tramite separatore a induzione viene selezionato l'acciaio inox;
- tramite separatore e successiva tavola ad aria (per la rimozione dei residui da avviare a smaltimento) vengono selezionati gli elementi metallici vari (rame, ottone, bronzo, ecc....);
- tramite separatori tipo "finder" e "finder poly" vengono separati i cavi metallici (rivestiti e non), che tramite muletto vengono conferiti ad un tritratore per cavi presente nella linea (o, qualora non recuperabili nella linea, direttamente a stoccaggio nelle apposite aree).

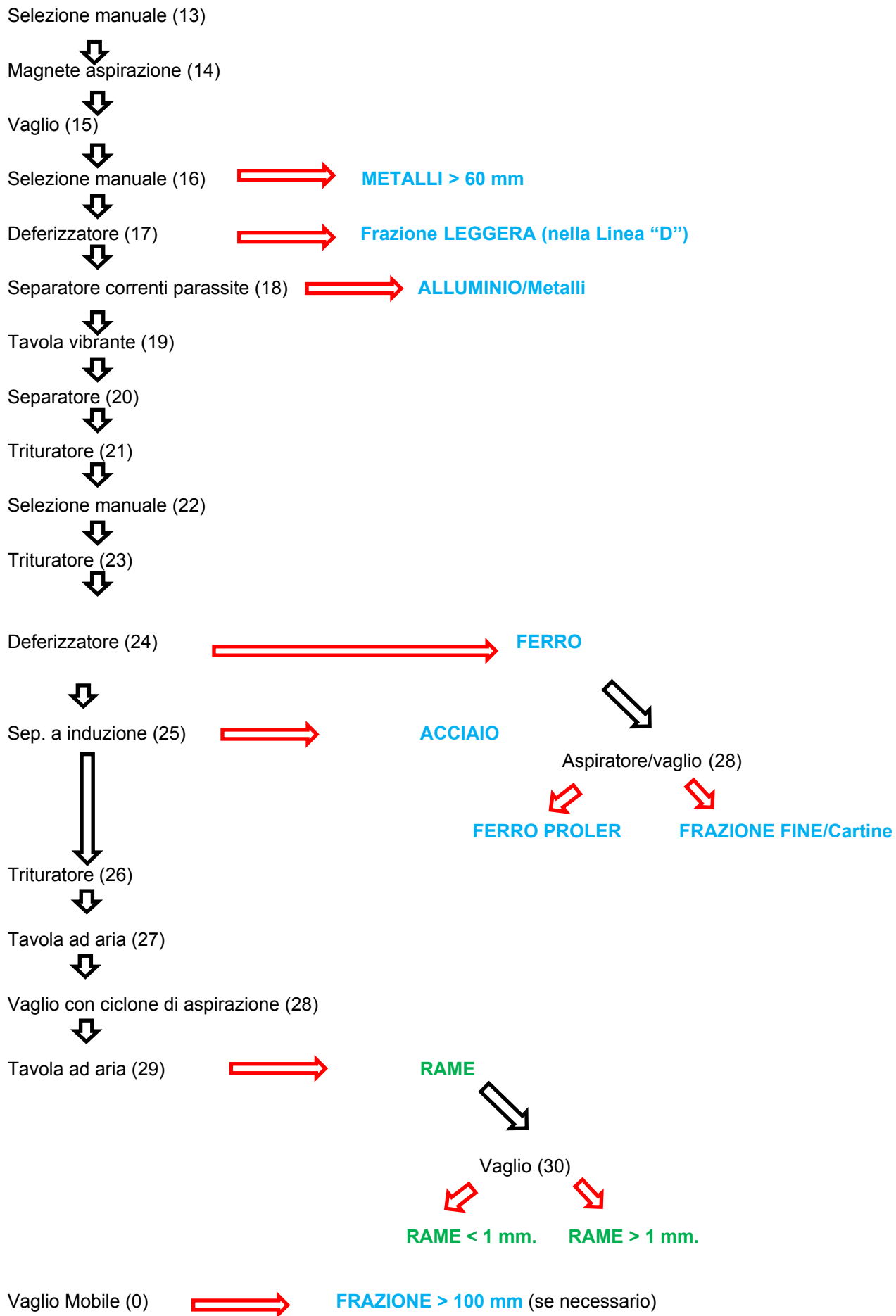
Il materiale rimanente dalla suddetta selezione viene avviato nuovamente ad un tritratore, ridotto in dimensioni mediante un secondo ed un terzo tritratore all'uopo realizzato e quindi ad un ulteriore deferrizzatore (per la separazione delle eventuali frazioni di metallo ferroso rimaste), ad un vaglio provvisto di ciclone di aspirazione (per la rimozione delle eventuali frazioni di plastiche miste rimaste, quali PVC, Polipropilene e Polietilene), ad un tritratore per cavi (il medesimo a cui vengono avviati i cavi metallici rivestiti e non separati dai macchinari "finder" e "finder poly"), ad un ulteriore deferrizzatore (per la separazione delle eventuali frazioni di metallo ferroso rimaste) e infine ad un ultimo sistema di vagliatura (vaglio circolare da 1 mm) da cui si ottiene:

- rame ad altissimo livello di purezza
- altri metalli non ferrosi misti
- residui non recuperabili da avviare a smaltimento e/o recupero ad impianti esterni.

Secondo quanto definito dalla procedura ARPA Lombardia "PG.AF.012 del 06/12/2016 rev.1" è necessario che il Gestore provveda alla sorveglianza radiometrica per gli EOW prodotti.

Qui di seguito si riporta lo schema di funzionamento della linea "B" sopra descritta, alla quale in caso di necessità, viene associato in suffragio il Vaglio mobile di cui al n. (0) e il frantumatore ai soli fini di raffinazione del prodotto in uscita dalla linea (Tritratore (P))





**Fig. n. 5** –Linea B- impianto selezione meccanica metalli

Le tipologie di rifiuti non pericolosi in ingresso all'impianto ed avviati alla linea "B" di raffinazione meccanica per la selezione dei materiali metallici sono individuati nella tabella a seguire.

<b>EER</b>	<b>Descrizione</b>
<b>10</b>	<b>Rifiuti prodotti da processi termici</b>
10 01 01	ceneri pesanti, fanghi e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 10 01 04)
10 01 15	ceneri pesanti, fanghi e polveri di caldaia prodotti dal coincenerimento, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 04
10 01 17	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 16
10 02 02	scorie non trattate
10 02 99	rifiuti non specificati altrimenti
<b>12</b>	<b>Rifiuti prodotti dalla sagomatura e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica</b>
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi
12 01 02	Polveri e particolato di metalli ferrosi
12 01 03	Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi
12 01 04	polveri e particolato di metalli non ferrosi
<b>15</b>	<b>Rifiuti di imballaggio, assorbenti, stracci, materiali filtranti e indumenti protettivi (non specificati altrimenti)</b>
15 01 04	imballaggi metallici
<b>16</b>	<b>Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco</b>
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11
16 01 17	metalli ferrosi
16 01 18	metalli non ferrosi
<b>17</b>	<b>Rifiuti delle attività di costruzione e demolizione (compreso il terreno prelevato da siti contaminati)</b>
17 04 01	rame, bronzo, ottone
17 04 02	Alluminio
17 04 03	Piombo
17 04 04	Zinco
17 04 05	ferro e acciaio
17 04 06	Stagno
17 04 07	metalli misti
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10
<b>19</b>	<b>Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale</b>
19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti
19 01 12	ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 11
19 02 03	rifiuti premiscelati composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi
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 12 02	metalli ferrosi

19 12 03	metalli non ferrosi
19 12 09	minerali (ad esempio sabbia, rocce)
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11
<b>20</b>	<b>Rifiuti urbani (rifiuti domestici e assimilabili prodotti da attività commerciali e industriali nonché dalle istituzioni) inclusi i rifiuti della raccolta differenziata</b>
20 01 40	Metallo
20 03 07	rifiuti ingombranti

**Tab. B. 5.** - Elenco codici EER conferibili nell'impianto e avviati alla linea "B"

I materiali in uscita dalla linea "B" sono costituiti essenzialmente da:

#### EoW

- Metalli ferrosi: Reg. Comunitario 333/2011/UE - norma UNI –CECA-AISI
- Metalli non ferrosi: Reg. Comunitario 715/2013 - norma UNI-CECA-AISI

Ogni frazione merceologiche (EoW) sarà qualitativamente corrispondente alla norma UNI specifica e/o alle altre norme che definiscono la qualità del prodotto, affinché venga garantita la qualifica di EoW (ex MPS) del materiale ottenuto.

Comunque le EoW corrispondono per caratteristiche qualitative alle forme usualmente commercializzate di materiale metallico.

Il gestore ha acquisito le certificazioni di qualità (333/2020 e 715/2013) in base ai Regolamenti Comunitari surriferiti in data 20.04.201 con scadenza 19.04.2024. Con cadenza triennale dovrà essere rinnovata la certificazione di qualità attraverso un certificatore terzo accreditato Accredia.

Tutti gli EOW prodotti devono essere stoccati in aree separate rispetto ai rifiuti in ingresso e/o ai rifiuti in uscita al fine di evitare possibili commistioni.

#### Rifiuti (principali)

- 17 04 11 cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10 (la ditta è autorizzata ad utilizzare il codice CER 17 04 11 anche per il materiale trattato nel caso si tratti di partite omogenee di cavi derivanti dalla selezione al fine di poterli poi avviare, qualora necessario, ad impianti di recupero esterno che siano autorizzati al ritiro di suddetto codice, in quanto non viene di fatto variata la composizione del materiale, la ditta informa che avvierà i rifiuti decadenti dall'attività di recupero con codice CER 19 12 12, invece del codice 17 04 11, qualora non si tratti di frazioni omogenea di cavi).
- 19 10 01 metalli ferrosi da frantumazione
- 19 10 02 metalli non ferrosi da frantumazione
- 19 12 02 metalli ferrosi (messa in riserva R13)
- 19 12 03 metalli non ferrosi
- 19 12 04 plastica e gomma
- 19 12 09 minerali (ad esempio sabbia, roccia)
- 19 12 12 altri rifiuti (compresi i materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11
- 19 12 11\* altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose.  
Trattasi di quei rifiuti classificabili come pericolosi eventualmente e saltuariamente rinvenibili nelle partite conferite all'insediamento, che vengono stoccati in area protetta sotto il capannone e poi avviati a smaltimento in impianti esterni specializzati.

In merito all'elenco dei codici EER in uscita dalla linea B, si rappresenta che lo stesso è da intendersi esemplificativo, ma non esaustivo.

I principali macchinari installati sulla linea "B" sono:

- Trituratori: la tipologia di trituratori installati sulla linea "B" sono della tipologia adatta alla triturazione di materiale metallico.
- Separatore tipo Windsifter: trattasi di macchinario finalizzato alla separazione dei materiali leggeri dai materiali pesanti; il materiale da selezionare viene alimentato nel canale zigzag e distribuito attraverso l'intera sezione trasversale del canale di smistamento. Il flusso d'aria generato dal ventilatore attraversa la selezionatrice dal basso verso l'alto; questo fa sì che il materiale con una

densità superiore cade verso il basso nel canale di smistamento, mentre il materiale leggero viene aspirato tramite il flusso d'aria verso l'alto.

- Vagli: in funzione della larghezza delle maglie di selezione, i vari vagli installati lungo la linea consentono la separazione delle frazioni in funzione delle dimensioni.
- Deferrizzatore: costituito sostanzialmente da un magnete per la separazione dei materiali metallici dalle rimanenti frazioni.
- Separatore a correnti parassite: trattasi di macchinario che si basa sul principio secondo cui i componenti metallici, esposti a un campo magnetico ad alte frequenze, sono percorsi da correnti di Foucault che creano un campo magnetico che si oppone alla causa che l'ha generato. Risulta quindi una forza di repulsione che tende ad allontanarli dalla sorgente del campo magnetico: le componenti metalliche non ferrose presenti nel rifiuto vengono così allontanate dal materiale rimanente, e cadono seguendo una traiettoria differente, potendo essere quindi recuperate tramite appositi deviatori. Nel caso specifico il separatore a correnti parassite installato sulla linea "B" viene utilizzato per la separazione dell'alluminio.
- Separatore a induzione: trattasi di macchinario provvisto di una combinazione di sensori tarati per riconoscere la presenza di elementi metallici, che vengono separati dal rimanente materiale tramite soffi d'aria manovrati da computer.

Il materiale viene alimentato al macchinario da un canale vibrante che provvede a distribuirlo in modo uniforme su di un nastro trasportatore a velocità elevata, che a sua volta lo convoglia verso la puleggia terminale. Sotto al nastro trasportatore, in vicinanza della puleggia terminale del sistema si trovano montati, l'uno accanto all'altro, i sensori dei metalli, i quali analizzano tramite induzione magnetica il materiale su tutta la larghezza del nastro. Quando viene riconosciuta la presenza di metalli (secondo la taratura) i sensori inviano un segnale elettrico all'apparecchiatura centrale e i metalli individuati vengono soffiati e quindi separati da ugelli pneumatici.

- Selettore ottico: trattasi di macchinario per la selezione automatica dei materiali metallici; nello specifico quello installato sulla linea "B" separa le frazioni metalliche non ferrose quali rame, ottone, bronzo. Analogamente a quanto avviene nei selettori ottici di materie plastiche, la selezione avviene tramite dispositivo ottico in grado di riconoscere le caratteristiche del materiale in ingresso al selettore, quali colore, lucentezza, dimensione e simili.

La separazione del materiale avviene tramite getto d'aria in pressione, che fisicamente separa le frazioni con le caratteristiche riconosciute dai selettori ottici (secondo taratura) dalle rimanenti frazioni con caratteristiche differenti.

- Separatore finder e finder poly: trattasi di macchinari che consentono di separare le frazioni di metallo ad elevata purezza dalle frazioni più difficili in termini di composizione, dimensioni del granulo e miscela, dai rifiuti misti e dai flussi di metallo.

I macchinari utilizzano i medesimi principi di selezione degli altri separatori, essendo dotati di sensori altamente sofisticati in grado di identificare le particelle conduttive più fini in un flusso di solidi di grosse dimensioni. e di separarle con un elevato grado di purezza.

- Tavole ad aria: trattasi di macchinari che consentono una ulteriore purificazione del materiale selezionato dai residui non recuperabili. Il materiale fluisce attraverso il macchinario e viene attraversato da un flusso d'aria generato da un ventilatore.

Le parti più leggere sono fluidizzate e separate dalle parti più pesanti; le parti più pesanti vengono trasportate verso l'uscita della frazione pesante e le parti più leggere verso l'uscita delle frazioni leggere.

- Vaglio provvisto di ciclone: trattasi di vaglio associato ad aspiratore ciclonico, per la separazione dei materiali leggeri (in particolare plastiche quali PVC, Polipropilene e polietilene), aspirabili, dai materiali più pesanti (nel caso specifico trattasi di materiali metallici)

La potenzialità di trattamento della linea B associata in serie alla linea D per la raffinazione è pari a 14 t/h (10 + 4)

### **B.1.3 - LINEA "C" - LINEA DI FRANTUMAZIONE MECCANICA PER LA PRODUZIONE DI**

#### **CSS combustibile**

La linea di frantumazione meccanica per la produzione di CSS combustibile prevede il trattamento di alcune specifiche tipologie di frazioni sia derivanti dalle altre linee, sia direttamente conferite all'impianto, al fine di ottenere CSS, secondo quanto previsto dal DM 14 febbraio 2013, n.22.

La movimentazione del materiale all'interno della linea di selezione avviene principalmente tramite

nastro trasportatore.

La società Untouchable segue una specifica procedura di gestione e controllo sul materiale inviato alla linea di frantumazione atta a garantire la conformità ai requisiti normativi e di autorizzazione in materia. Nel documento "protocollo di accettazione rifiuti" sono descritti il monitoraggio analitico sul materiale in ingresso (analisi semestrali) e in uscita (analisi trimestrali), nonché le pratiche operative adottate in fase di lavorazione.

Il materiale in ingresso alla linea viene caricato tramite nastro trasportatore mentre il materiale proveniente dalle altre linee (plasmix in uscita dalla linea "A") viene preso con pala gommata e fatto confluire nella medesima tramoggia

Successivamente, proseguendo sul nastro di estrazione, il materiale tritato viene ulteriormente defferizzato, e trattato con correnti parassite dalle quali usciranno metalli ferrosi, metalli non ferrosi e rifiuto non metallico che sarà omologato tramite analisi come CSS.

Il materiale in uscita dal trituratore marca ITR ha già le caratteristiche qualitative per essere qualificato come CSS combustibile, ai sensi di quanto previsto dalla normativa vigente, DM 14 febbraio 2013, n.22.

Si precisa che in base alla provenienza dei materiali in ingresso alla linea di frantumazione è associata una selezione manuale eseguita a monte, per eliminare sostanzialmente il rischio di presenza materiali con cloro in quantità significative.

Al trituratore ITR vengono inoltre conferiti saltuariamente anche pneumatici usati e il prodotto risultante (pneumatico tritato, identificato con codice 16 01 03) viene avviato direttamente alle aree di stoccaggio, senza proseguire l'iter lungo la linea di trattamento, ovvero avviato alla Linea D per essere recuperato nel conglomerato bituminoso a freddo.

Qui di seguito si riporta lo schema di funzionamento della linea "C" sopra descritta.

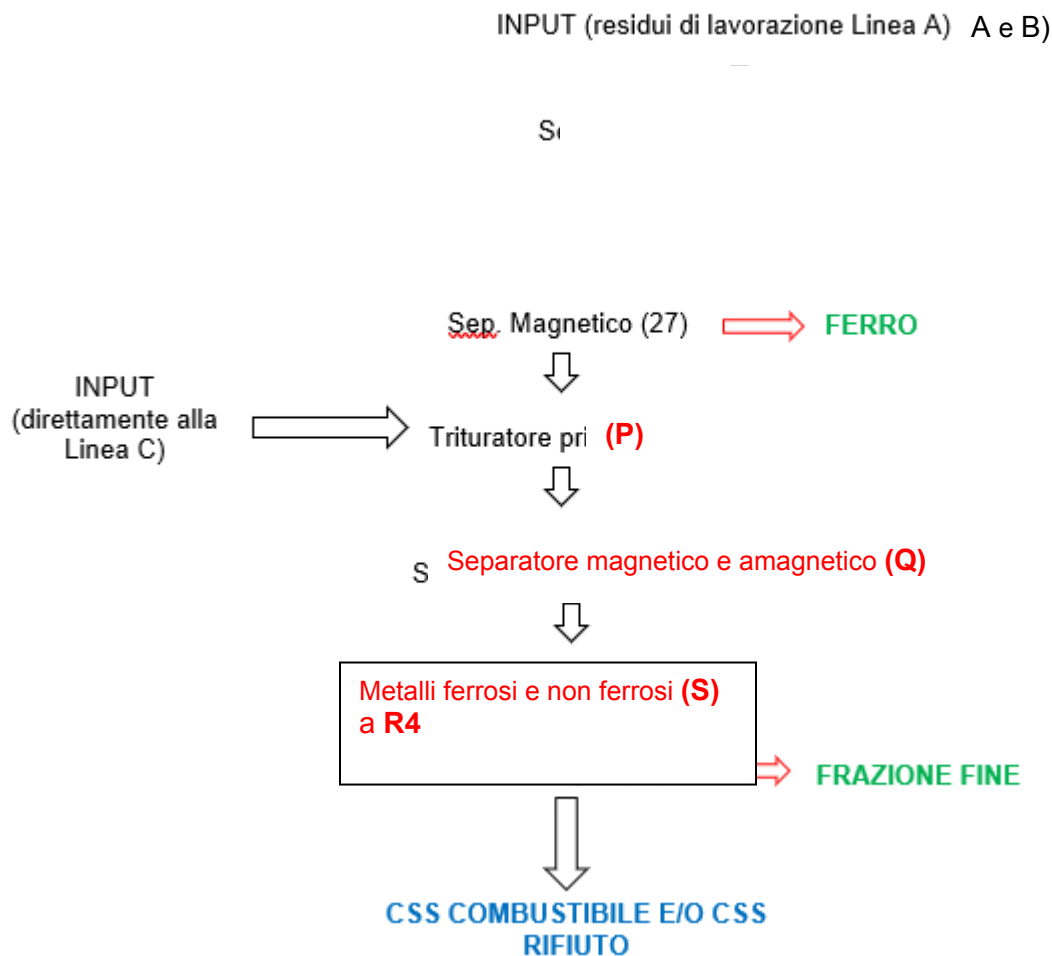


Fig. n. 6 – Linea C- Impianto di produzione di CSS

Le tipologie di rifiuti non pericolosi in ingresso all'impianto ed avviati alla linea di raffinazione meccanica per la produzione di CSS sono individuati nella tabella a seguire.

EER	Descrizione
<b>03</b>	<b>Rifiuti della lavorazione del legno e della produzione di pannelli, mobili, polpa, carta e cartone</b>
03 01 05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04
<b>07</b>	<b>Rifiuti dei processi chimici organici</b>
07 02 13	rifiuti plastici
07 02 99	Rifiuti non specificati altrimenti (guarnizioni in gomma)
<b>15</b>	<b>Rifiuti di imballaggio, assorbenti, stracci, materiali filtranti e indumenti protettivi (non specificati altrimenti)</b>
15 01 01	imballaggi di carta e cartone
<b>EER</b>	<b>Descrizione</b>
15 01 02	imballaggi di plastica
15 01 03	imballaggi in legno
15 01 05	imballaggi compositi
15 01 06	imballaggi in materiali misti
15 01 09	imballaggi in materia tessile
<b>16</b>	<b>Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco</b>
16 01 03	pneumatici fuori uso
16 01 19	Plastica
<b>17</b>	<b>Rifiuti dalle attività di costruzione e demolizione (compreso il terreno prelevato da siti contaminati)</b>
17 02 01	Legno
17 02 03	Plastica
<b>19</b>	<b>Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale</b>
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 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06
19 12 08	prodotti tessili
19 12 09	Minerali (ad es, sabbia, rocce)
19 12 10	Rifiuti combustibili (combustibile 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
<b>20</b>	<b>Rifiuti urbani (rifiuti domestici e assimilabili prodotti da attività commerciali e industriali nonché dalle istituzioni) inclusi i rifiuti della raccolta differenziata</b>
20 01 01	carta e cartone
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37
20 01 39	Plastica

**Tab. B. 6** Elenco codici EER conferibili nell'impianto e avviati alla linea "C"

La società può utilizzare i rifiuti con codice EER 19 12 04 e EER 19 12 12 (decadenti dalle linee A e B) per la produzione del CSS combustibile, a condizione che deve esserci la certezza che i rifiuti in uscita dalle suddette linee non derivino dalla lavorazione di rifiuti esclusi dalla produzione del CSS -combustibile ai sensi dell'Allegato 2 punto 2 del D.M. 22/2013.

I materiali in uscita dalla linea "C" sono costituiti essenzialmente da:

#### EoW

- CSS combustibile– D.M. 14/02/2013 n. 22

Ogni frazione merceologiche (EoW) sarà qualitativamente corrispondente alla norma UNI specifica e/o alle altre norme che definiscono la qualità del prodotto, affinché venga garantita la qualifica di materia prima seconda del materiale ottenuto.

Tutti gli EOW prodotti devono essere stoccati in aree separate rispetto ai rifiuti in ingresso e/o ai rifiuti in uscita al fine di evitare possibili commistioni.



### Rifiuti (principali)

- 16 01 03 pneumatici triturati (la ditta è autorizzata a mantenere tale codice in uscita in quanto la riduzione volumetrica non varia la qualità del materiale ed inoltre tale codice meglio qualifica il materiale rispetto al successivo recupero c/o impianti quali cementifici, che richiedono un'adeguata pezzatura del materiale per poter effettuare il recupero. Nei rimanenti casi la ditta attribuirà alla frazione in uscita il codice 191204)
- 19 12 02 metalli ferrosi
- 19 12 03 metalli non ferrosi
- 19 12 04 plastica e gomma (codice alternativo per pneumatici triturati)
- 19 12 09 Minerali (ad es, sabbia, rocce)
- 19 12 10 rifiuti combustibili

In merito all'elenco dei codici EER in uscita dalla linea C, si rappresenta che lo stesso è da considerarsi esemplificativo ma non esaustivo.

Per quanto concerne la produzione di CSS, la ditta rispetterà quanto previsto dal DM 14 febbraio 2013, n.22. Il codice EER 07 02 99 è autorizzato con il presente atto autorizzativo da parte dell'Autorità Competente secondo quanto disposto al punto 1 dell'allegato 2 al D.M. 14/02/2013 n. 22

In particolare:

- le fasi di produzione del CSS, ivi comprese le fasi propedeutiche alle stesse, avvengono senza pericolo per la salute dell'uomo e senza pregiudizio per l'ambiente;
- senza creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora, causare inconvenienti da rumori e odori e danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse;
- per la produzione del CSS vengono utilizzati solamente rifiuti urbani e i rifiuti speciali non pericolosi. Non vengono utilizzati per la produzione di CSS i rifiuti non pericolosi elencati nell'allegato 2 del DM 14 febbraio 2013, n.22;
- Per ciascun sottolotto di combustibile solido secondario CSS la ditta, in qualità di produttore, verificherà:
  - a) il rispetto delle prescrizioni contenute agli articoli 5, 6, 7 e 9 del DM 14 febbraio 2013, n.22;
  - b) la rispondenza alle caratteristiche di classificazione sulla base dei parametri e delle classi 1, 2, 3 e relative combinazioni, elencate nella tabella 1 dell'allegato 1 del DM 14 febbraio 2013, n. 22
  - c) i dati identificativi dell'utilizzatore del CSS;
  - d) il rispetto delle disposizioni nazionali e comunitarie relative all'immissione sul mercato e alla commercializzazione dei prodotti.
- All'esito positivo della verifica di cui al punto precedente, la ditta emetterà per il relativo sottolotto di CSS una dichiarazione di conformità, che andrà conservata presso l'impianto per un anno dalla data dell'emissione della stessa, a disposizione delle autorità di controllo.
- Per ciascun sottolotto di CSS la ditta conserverà inoltre per un mese dalla data di emissione del certificato di conformità un campione rappresentativo classificato e caratterizzato conformemente alla norma Uni En 15359.
- In assenza di una dichiarazione di conformità emessa nel rispetto del comma 2, il combustibile solido secondario è gestito con le modalità previste alla Parte Quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.
- Nel periodo intercorrente tra la messa in esercizio e la messa a regime dell'impianto di produzione di CSS, la ditta verificherà, con riferimento a ciascun sottolotto, la corrispondenza dello stesso anche alle caratteristiche di specificazione di cui all'allegato 1, tabella 2 del DM 14 febbraio 2013, n. 22 riportata di seguito:

**Tabella 2**

Caratteristiche di specificazione del CSS-Combustibile

Caratteristiche di specificazione			
Parametro	Misura statistica	Unità di misura	Valore Limite
<b>Parametri fisici</b>			
Ceneri	media	% s.s.	--- (vedasi nota 1)
Umidità	media	% t.q.	--- (vedasi nota 1)
<b>Parametri chimici</b>			
Antimonio (Sb)	mediana	mg/kg s.s.	50
Arsenico (As)	mediana	mg/kg s.s.	5
Cadmio (Cd)	mediana	mg/kg s.s.	4
Cromo (Cr)	mediana	mg/kg s.s.	100
Cobalto (Co)	mediana	mg/kg s.s.	18
Manganese (Mn)	mediana	mg/kg s.s.	250
Nichel (Ni)	mediana	mg/kg s.s.	30
Piombo (Pb)	mediana	mg/kg s.s.	240
Rame (Cu)	mediana	mg/kg s.s.	500
Tallio (Tl)	mediana	mg/kg s.s.	5
Vanadio (V)	mediana	mg/kg s.s.	10
∑ metalli [Sb,As,Cr, Cu,Co, Pb,Mn,Ni,V]	mediana	mg/kg s.s.	-

**Nota 1: Non vengono fissati i valori limite per ceneri e umidità. Gli stessi sono di natura prettamente commerciale. La definizione dei valori limite per ceneri e umidità è rimessa a specifici accordi tra produttore e utilizzatore.**

**Tab. B. 7 - Caratteristiche di specificazione del CSS- combustibile ai sensi del D.M.22/2013**

- Gli esiti delle suddette verifiche saranno documentati in una relazione sottoscritta dalla ditta e trasmessa con cadenza settimanale all'autorità competente solamente nella fase di messa a regime della linea di produzione di CSS e riguarderà solo la produzione di CSS. La ditta conserverà copia della relazione per tre anni dalla data dell'emissione della stessa, a disposizione delle autorità competenti che la richiedono.
- Successivamente alla messa a regime dell'impianto, la ditta verificherà la corrispondenza alle caratteristiche di specificazione di cui alla tabella precedente, unicamente con riferimento a ciascun lotto.
- Gli esiti delle verifiche saranno documentati in una relazione sottoscritta dalla ditta in qualità di produttore, conservata per un anno dalla data del rilascio, a disposizione delle autorità.
- Per ciascun lotto, la ditta inoltre conserverà, per un anno dalla data di rilascio della relazione, un campione rappresentativo classificato e caratterizzato conformemente alla norma Uni En 15359.
- Qualora dalla relazione emergano fatti di difformità, la ditta ne darà immediata comunicazione all'autorità competente.
- La ditta, ai sensi del DM 14 febbraio 2013, n.22, adotterà un sistema di gestione per la qualità del processo di produzione del CSS finalizzato al monitoraggio e controllo.
- Il deposito e la movimentazione del CSS avverranno in modo tale da evitare spandimenti accidentali e contaminazione di aria, acqua, suolo, evitare fenomeni di autocombustione o di formazione di miscele esplosive, prevenire e minimizzare la formazione di emissioni diffuse e la diffusione di odori
- Il deposito di cui al punto precedente non avrà durata superiore a sei mesi dalla data di emissione della dichiarazione di conformità del CSS. Trascorso tale periodo, il CSS depositato nelle aree dedicate dell'impianto di produzione sarà gestito come un rifiuto ai sensi e per gli effetti della Parte Quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152
- La ditta provvederà inoltre a presentare comunicazione annuale agli enti competenti, secondo le

modalità previste dal DM 14 febbraio 2013, n.22.

I principali macchinari installati sulla linea "C" sono:

- **Frantumatore:** sulla linea "C" è installato n. 1 frantumatore con dimensioni e potenzialità modificabili in ragione delle griglie, finalizzate tutte alla triturazione del materiale al fine di raggiungere l'adeguata pezzatura.
- **Separatore metalli:** costituito sostanzialmente da un magnete per la separazione dei materiali metallici dalle rimanenti frazioni.
- **Vaglio per rimuovere la frazione fine (inferiore ai 10 mm), da destinare in discarica e/o in impianti di recupero all'uopo autorizzati ed ottenere un CSS di qualità.**
- **Densificatore (eventuale):** trattasi di macchinario per l'estrusione dei materiali plastici; i materiali in ingresso sono caricati nella tramoggia di alimentazione. Il bunker di carico è equipaggiato con una coppia di coclee che fanno avanzare il materiale verso una tavola vibrante che dosa il flusso in ingresso alla camera di estrusione, dove ha luogo il processo di pressione e frizionamento meccanico per attrito. Tale processo genera una temperatura ottimale per la fusione del materiale plastico. All'uscita della camera di estrusione i materiali attraversano una matrice "M" che è progettata tenendo conto del materiale plastico da densificare e della qualità del prodotto da ottenere.

Come precedentemente descritto, l'installazione del densificatore sarà valutata a seguito dei risultati del funzionamento della linea, in funzione della qualità del materiale in uscita dal trituratore.

La potenzialità di trattamento della linea C è pari a **2 t/h**

Tutti gli EOW prodotti devono essere stoccati in aree separate rispetto ai rifiuti in ingresso e/o ai rifiuti in uscita al fine di evitare possibili commistioni.

#### **B.1.4 - LINEA "D" - LINEA DI PRODUZIONE CONGLOMERATI CEMENTIZI E BITUMINOSI**

L'attività che si svolgerà presso l'impianto, con riferimento alle tipologie di rifiuti riportate nella tabella di seguito, consisterà nell'operazione di messa in riserva (R13) e recupero di materia (R5). L'attività di recupero sarà finalizzata alla produzione di prodotti legati, con caratteristiche conformi alle norme tecniche del settore di utilizzo, anche, ove necessario, con l'integrazione di materia prima inerte e l'aggiunta di leganti quali calce, cemento de emulsioni/additivi.

Tipologia e quantità stimata da trattare

Presso l'impianto, nell'Area 16 di superficie 300 mq e con volume utile di 1000 mc si svolgeranno le operazioni di recupero rifiuti (R 5) limitatamente alle tipologie EER sotto riportate:

<b>EER</b>	<b>Descrizione</b>
<b>01</b>	<b>Rifiuti prodotti da processi termici</b>
01 04 13	Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407
17	Rifiuti delle operazioni di costruzione e demolizione
17 05 04	Terre e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503
17 05 08	Pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 170507
17 09 04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903
19	Rifiuti prodotti da impianti di trattamento rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale
19 12 04	Plastica e gomma
19 12 09	Minerali (ad es. sabbia, rocce)

**Tab. B. 8 - Elenco codici EER conferibili nell'impianto e avviati alla linea "D"**

La capacità giornaliera ed annuale di trattamento (t/g e t/a) dei rifiuti fa riferimento al dato targa delle singole componenti dell'impianto.

La seguente tabella riporta i dati relativi alle capacità produttive dell'impianto:

EOW	Capacità produttiva dell'impianto (R5)	
	t/a	t. complessive/g_h24 derivate dalla lavorazione rifiuti della linea A+B
Misto Cementato	Da autorizzazione	528

**Tab. B. 9 - Dati produzione linea "D"**

Il dato utilizzato per le operazioni di recupero (R5) nella nuova linea D, pari a 528 ton/g è stato calcolato sulla base della potenzialità max a cui possono essere condotti gli impianti in funzione dei materiali definiti come EoW in produzione e meglio specificato come segue:

- nella Linea B, dopo la fase di rotovagliatura, si impiega l'impianto di frantumazione (facente funzione di primario) che serve per la riduzione volumetrica dei rifiuti contenenti metalli, ovvero rifiuti costituenti metalli in ingresso all'impianto, composto da un mulino a martelli ITR HMS 120. (all. B); tale mulino è impiegato a suffragio della linea B, ai fini della lavorazione come meglio rappresentata nella tavola di progetto (all.A).

La produzione di prodotti frantumati conformi alle norme tecniche dei settori di utilizzo sarà pertanto rispondente alle norme UNI EN aventi granulometrie anche inferiori ai 30 mm, come ad esempio il granulato di "roccia" derivante dal recupero di terre non trattate codice EER 170504 ovvero 191209 che deve essere conforme alla norma UNI EN 12620:2013 per i granulati per la produzione di conglomerati cementizi ovvero alla norma UNI EN 13108-8:2016 per i granulati per la produzione di conglomerati bituminosi. Pertanto la Linea B e la Linea A dovranno essere opportunamente settate in ragione della tipologia del rifiuto in ingresso.

Il processo di produzione prevede che il materiale in ingresso alla Linea B dopo aver subito una rotovagliatura, arriva al frantumatore a martelli ITR HMS il quale garantisce una capacità produttiva evidenziata in base al massimale espresso nella scheda tecnica (per la linea B max. 14 t/h) con una corrispondente granulometria in uscita pari a 40 mm. A seguito del passaggio del materiale frantumato sull'unità di selezione magnetica e amagnetica che garantisce un'ottima capacità produttiva in fatto di suddivisione tra metalli ferrosi e non ferrosi, viene estratto il materiale inerte da avviare alla nuova Linea D di produzione misti cementati, conglomerati cementizi per sottofondi stradali, aeroportuali, piazzali industriali e sottofondi di capannoni industriali nonché conglomerati bituminosi. All'interno del processo di selezione magnetica e amagnetica avviene un'altra selezione con tamburo rotante (rotovagliatura) con foro da 1 cm, avente lo scopo di estrarre gli ultimi rimasugli di materiale inerte presente nei metalli ferrosi e non ferrosi per migliorare la qualità ai sensi dei Regolamenti comunitari 333/2011 e 715/2013.

Dalle verifiche eseguite sulla linea B, durante l'attività di recupero riferita all'anno 2021 e primo trimestre 2022, la percentuale media di materiale inerte estratto dai rifiuti contenenti metalli e micro metalli nonché composti di metalli (R4) si aggira intorno a circa 60%. Pertanto sulle 172.800 ton/anno autorizzate (60.000 + 112.800 richieste a seguito della istanza di modifica non sostanziale), la produzione media di materiale inerte ammonterebbe al 60% del totale dei rifiuti in ingresso, (attualmente pressoché pari a 36.000 ton per il 2021). Tenuto conto che in un anno i giorni lavorati ammontano a 300, il quantitativo giornaliero (ton/g) di rifiuti che verranno introdotti nella nuova linea D (R5) saranno pari a un massimo di 346 ton/giorno (103.680 ton /300 gg = 345,6 arrotondati a 346) di soli inerti.

- nella Linea A, dopo la fase di rotovagliatura, si impiega l'impianto di frantumazione (facente funzione di primario) che serve per la riduzione volumetrica dei rifiuti contenenti principalmente plastica, carta, legno, ovvero rifiuti costituenti imballaggi misti in ingresso all'impianto, composto da un mulino a martelli ITR HMS 120; tale mulino è impiegato a suffragio anche della linea A, ai fini della lavorazione come meglio rappresentata nella tavola di progetto; il quale garantisce una capacità produttiva evidenziata in base al massimale espresso nella scheda tecnica (per la linea A max. 8 t/h).

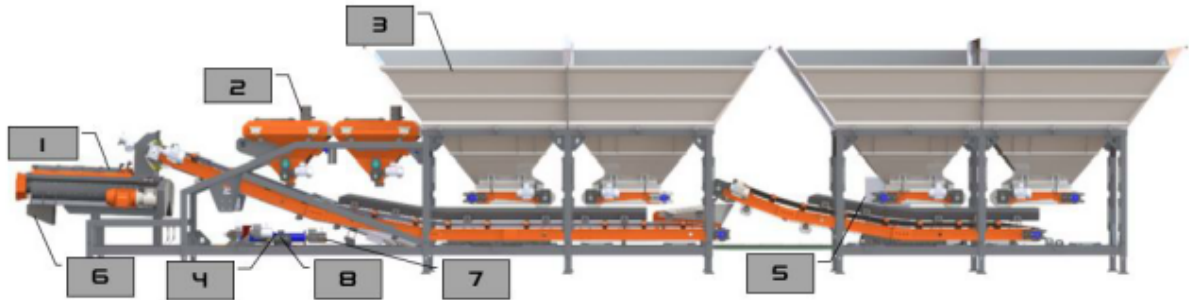
Nella Linea D (R5) troviamo l'impianto ECOTECH 4.150 TB con certificazione del fornitore Bertoli Italia srl che, per lo specifico processo produttivo, dichiara una potenzialità massima di 6 ton/h (3 mc /h).

La produzione sarà di prodotti legati conformi alle norme tecniche dei settori di utilizzo e pertanto rispondenti alle norme UNI EN aventi granulometrie anche inferiori ai 40 mm.

L'impianto di produzione conglomerati cementizi e bituminosi (materiali legati a cemento o bitume) è dotato di 4 vasche indipendenti per lo stoccaggio degli inerti. Ogni vasca è corredata poi di elettrovibratori, in numero di 2 per ogni vasca, e di sensori di assenza inerti. Alle vasche sono collegati i nastri estrattori costituiti da un telaio sul quale sono installati due tamburi di movimentazione del tappeto, del tipo a 3 tele alta resistenza a trazione. Il tamburo di miscelazione motorizzato è collegato all'albero motore, in acciaio rettificato e zincato a freddo, con calettatori meccanici per una rapida sostituzione. Il riduttore è del tipo ad ingranaggi ortogonali e il motore è un BRUSHLESS ad alta efficienza. Ogni vasca è capace, grazie alle sovra-sponde, di contenere fino a 15 mc di inerti avendo, in tal modo, una minore necessità di ricarica da parte del palista. I materiali inerti vengono dosati, dopo una precisa fase di calibrazione in maniera automatica e volumetrica. È possibile campionare un'infinita serie di inerti. Il sistema di dosaggio dei leganti (cemento, calce ecc.) è costituito da una coppia di tramogge da circa 1,5 mc, sensorizzate per essere collegata ad un silo esterno per il ricarica automatico in ombra al ciclo di

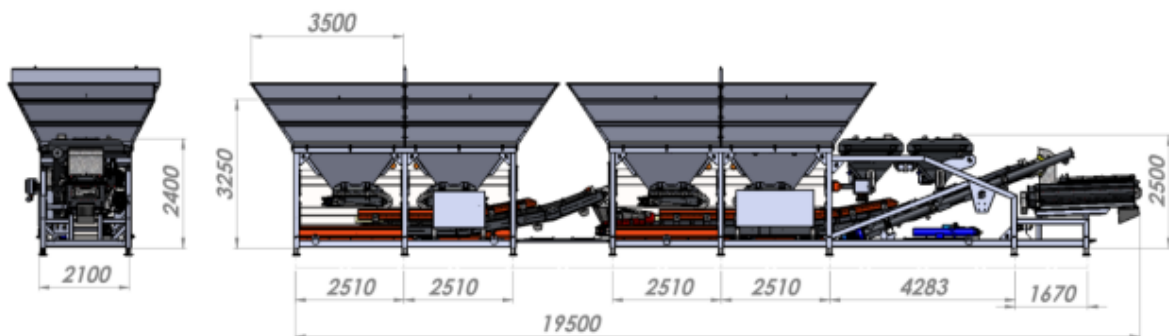
produzione. Dalle tramogge il legante (calce, cemento ecc.) viene estratto con sistema gravimetrico a decremento in continuo. Il sistema non ha bisogno di particolari calibrazioni in quanto lavora in autoregolazione continua. La presenza della doppia tramoggia consente, se previsto, di lavorare in dosaggio alternato, garantendo la precisione del punto percentuale. I sistemi di trasporto ausiliari portano il materiale, in maniera omogenea, al miscelatore bialbero da 170 metri cubi orari. Contemporaneamente al legante e agli inerti arrivano al miscelatore i liquidi di processo quali l'acqua (prelevata da acquedotto), l'emulsione bituminosa ed eventualmente, gli additivi liquidi. L'impianto è predisposto per gestire un nastro di scarico in grado di scaricare a circa 4.5 metri di altezza, sia in autocarri che in betoniera. L'altezza da terra dell'impianto è regolata con dei piedi in acciaio zincato in numero di 10.

Sezioni e ingombri impianto:



NUMERO	DESCRIZIONE	QUANTITA'
1	GRUPPO DI MESCOLAZIONE BIALBERO DA 150 M <sup>3</sup> NOMINALI	1
2	TRAMOGGIA DA 1.5 M <sup>3</sup> DI VOLUME PER STOCCAGGIO E DOSAGGIO CEMENTO/CALCE	2
3	VASCA DA 15 M <sup>3</sup> PER STOCCAGGIO E DOSAGGIO INERTI	4
4	POMPA PER DOSAGGIO DI ACQUA DI PROCESSO FINO A 150 LT/MIN	1
5	QUADRO ELETTRICO E PANNELLO COMANDI	1
6	NASTRO FINALE DI CARICO AL CAMION	1
7	IDROPULITRICE	1
8	KIT PER ASFALTO A FREDDO	1

### MISURE E INGOMBRI



### SISTEMI DI CONTROLLO ADOTTATI NEL CORSO DELL'ATTIVITA' PER LA VALUTAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO E CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI DEI PRODOTTI

Sui rifiuti in entrata verranno effettuati i seguenti controlli:

- ✓ Caratterizzazione del rifiuto;
- ✓ Verifiche chimico/fisiche in ragione soprattutto di rifiuti con codice "a specchio".

I prodotti in uscita dovranno essere conformi alle norme tecniche dei settori di utilizzo.

Il recupero dei rifiuti avviene attraverso una prima validazione mediante la verifica analitica del contenuto di solfati, cloruri e zolfo totale che validano il prodotto come idoneo per la produzione di misti cementati.

La validazione di conglomerati bituminosi avviene secondo le modalità indicate al DM 69/2018.

I collaudi secondo le modalità sopra previste verranno eseguiti per ogni lotto di produzione (capacità massima del lotto pari a 6000 ton/3000 mc) e verranno conservate le evidenze analitiche mediante referto firmato personale abilitato. Tali controlli potranno essere integrati con verifica delle prestazioni fisiche previste dalle relative norme tecniche dei settori di utilizzo, qualora necessari per il collaudo del materiale.

MODALITA' DI STOCCAGGIO DI OGNI TIPOLOGIA DI RIFIUTO, SPECIFICANDO IN DETTAGLIO LE CAPACITA' VOLUMETRICHE (mc) E LE SUPERFICI OCCUPATE (mq):

Il ciclo produttivo sarà realizzato all'interno dell'impianto esistente della soc. Untouchable Energy srl ed i rifiuti che saranno trasformati in EoW mediante cementificazione ovvero bitumazione saranno stoccati preliminarmente presso le seguenti aree già autorizzate in AIA per essere soggetti alla selezione granulometrica e frantumazione nonché stoccaggio nell'area 16 funzionale come polmone per la successiva introduzione nell'impianto di produzione conglomerati cementizi e bituminosi.

#### CICLO PRODUTTIVO

I rifiuti conferiti presso l'impianto verranno trasportati mediante autocarri e autoarticolati che all'ingresso sosterranno per effettuare il controllo preventivo della compatibilità, quindi delle caratteristiche chimico/fisiche come da formulario di identificazione e/o delle risultanze analitiche. Nel caso in cui il rifiuto provenga da un sito sottoposto alla procedura di bonifica, si procederà con l'acquisizione della documentazione prevista quale, il Piano di Bonifica e la Caratterizzazione dei Rifiuti. A tutela della corretta gestione ambientale si procederà alla verifica delle determinazioni analitiche condotte secondo l'Allegato 2 del Titolo V del D. Lgs. 152/06. Se durante il controllo preventivo del personale addetto verranno riscontrati rifiuti speciali pericolosi non trattabili presso il sito, gli stessi non verranno accettati dall'impianto, di conseguenza respinti e conferiti al produttore mediante annotazione sul FIR e conseguente notifica alla Provincia di Lodi e Arpa Lombardia.

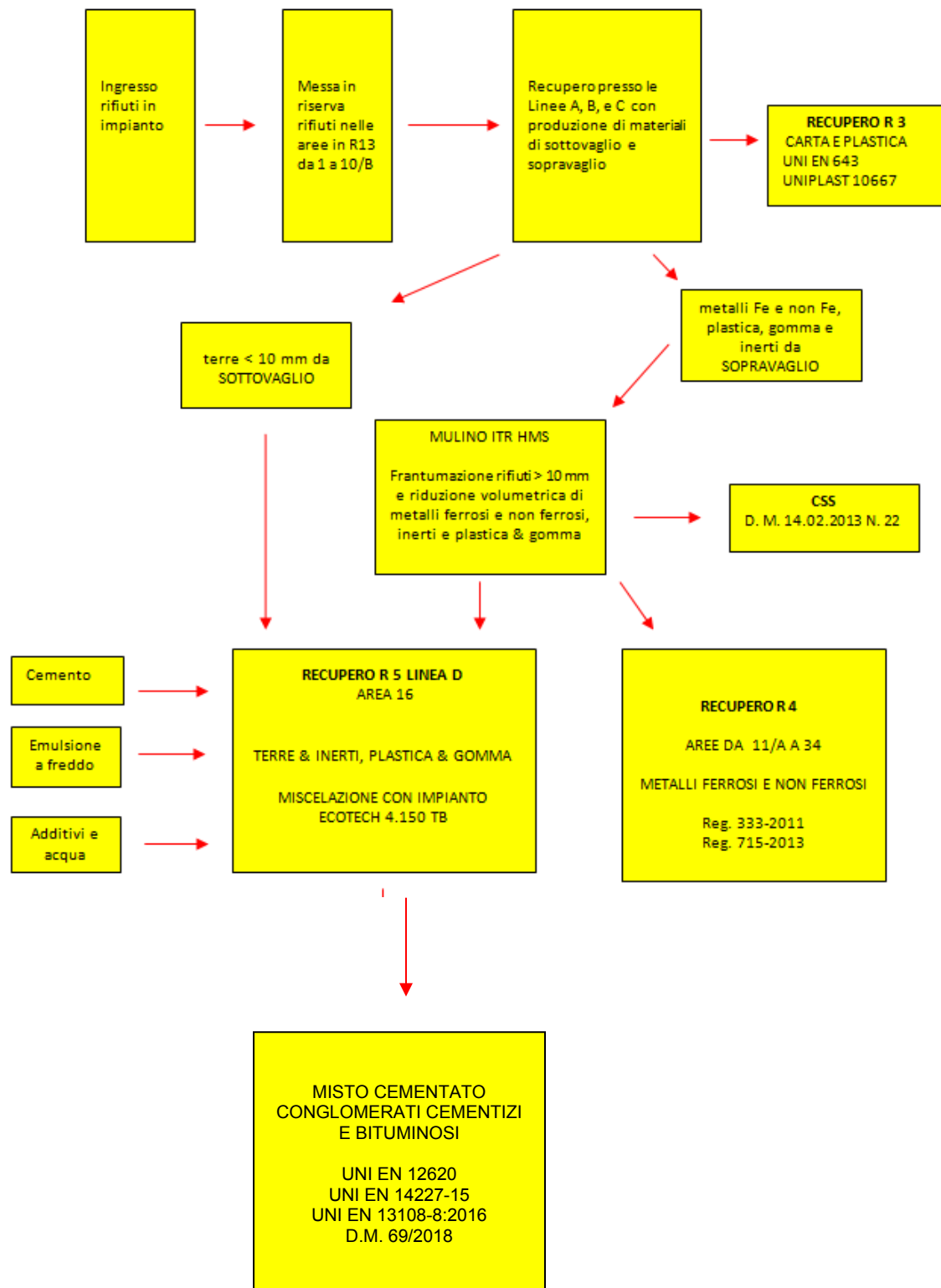
In caso non si riscontrino non conformità, i mezzi proseguiranno lungo un percorso definito sino a scaricare i rifiuti nelle aree di conferimento di cui alla tabella surriferita. I rifiuti collocati in queste aree sono avviati a recupero entro 6 mesi dall'accettazione nell'impianto.

#### Rifiuti (principali)

- 19 12 02 metalli ferrosi
- 19 12 03 metalli non ferrosi
- 19 12 04 plastica e gomma
- 19 12 09 Minerali (ad es, sabbia, rocce)

In merito all'elenco dei codici EER in uscita dalla linea D, si rappresenta che lo stesso è da considerarsi esemplificativo ma non esaustivo.

#### **Diagramma di flusso impianto e inserimento della nuova Linea D (R 5)**



Le norme tecniche di settore, indicate nei diagrammi di flusso della Linea D, a cui si farà riferimento (l'elenco non è esaustivo in quanto di volta in volta e caso per caso si applicheranno norme specifiche di prodotto) saranno principalmente applicate ai seguenti 2 macro gruppi:

#### Materiali misti cementati – gruppo dei conglomerati cementizi

- UNI EN 14227-15:2015 Miscele legate con leganti idraulici - Specifiche - Parte 15: Terreno stabilizzato con legante idraulico;
- UNI EN 12620:2008 Aggregati per calcestruzzo;
- UNI EN 13139:2003 Aggregati per malta;
- UNI EN 14227-1:2013 Miscele legate con leganti idraulici - Specifiche - Parte 1: Miscele granulari

legate con cemento per fondi e sottofondi stradali;

- UNI EN 206:2016 Calcestruzzo - Specificazione, prestazione, produzione e conformità;
- UNI EN 11531-1:2014 Costruzione e manutenzione delle opere civili delle infrastrutture - Criteri per l'impiego dei materiali - Parte 1: Terre e miscele di aggregati non legati;

**Materiali misti bitumati - gruppo dei conglomerati bituminosi**

- UNI EN 13043:2004 Aggregati per miscele bituminose e trattamenti superficiali per strade, aeroporti e altre aree soggette a traffico
- UNI EN 13108-8:2016 Conglomerati bituminosi.

La produzione dell'EOW "Caso per caso" Misto Cementato dovrà rispettare le prescrizioni di cui al parere di ARPA Lombardia (prot. Prov.n.,19409 del 20/06/2022)

Per i rifiuti in ingresso il gestore dovrà attenersi alle seguenti prescrizioni:

- a. I rifiuti non pericolosi di cui al codice EER 191302 derivanti dalle attività di bonifica dei terreni o EER 170504 terre e rocce non pericolosi, compreso il terreno escavato proveniente da siti contaminati sono ammissibili al processo di recupero per la generazione di prodotti o manufatti EoW rispettosi delle norme tecniche applicabili per lo specifico utilizzo, nelle seguenti casistiche, in funzione della destinazione d'uso:
  - i. con concentrazione inferiori ai limiti della colonna A tabella 1, dell'allegato 5 titolo V del D.lgs.152/2006;
  - ii. con concentrazioni comprese fra i limiti di colonna A e B, tabella 1, dell'allegato 5 titolo V del D.gs.152/2006.

Non sono ammissibili al processo di recupero per la produzione di "misto cementato" rifiuti in cui le concentrazioni degli inquinanti siano superiori ai limiti di colonna B, tabella 1, dell'allegato 5 titolo V del D.Lgs. 152/2006, in quanto l'impianto non è dotato di idoneo sistema di trattamento di decontaminazione.

Si ritiene necessario che la ditta separi in modo netto i flussi di processo derivanti da rifiuto conforme alla colonna A della tab. 1, All. 5 al Titolo V, Parte IV del D.Lgs. 152/06 rispetto invece a quello con concentrazioni comprese tra la colonna A e la colonna B della medesima tabella, differenziando pertanto aree di deposito (sia del rifiuto che degli EoW prodotti) e garantendo l'assenza di commistione tra le due tipologie di materiale. Di tale accorgimento gestionale dovrà essere tenuta traccia con apposita modulistica interna e cartellonistica in situ.

Inoltre, la gestione dei rifiuti di terre e rocce (codice EER 170504) dovrà rimanere separata dalle altre filiere e non potrà essere prevista la miscelazione delle terre recuperate con altri prodotti EoW, come da circolare di Regione Lombardia in risposta al quesito ANCE nota T1 2020 0006882 del 06/02/2020.

b. Per quanto riguarda i rifiuti con codice EER 170508 e codice EER 170904, si richiede di prevedere, in fase di accettazione, un'analisi attestante la presenza di amianto in quantitativo inferiore al limite di rilevabilità (DL), pari a 100 mg/kg. Inoltre, per il codice EER 170508 si richiede l'esecuzione del test per determinare l'indice di rilascio (IR) ai sensi di quanto previsto dal DM 14/05/1996.

c. Per rifiuti appartenenti al capitolo 1912, che derivano dal trattamento meccanico di rifiuti, si ritiene che rappresentino rifiuti con elevata eterogeneità e possano contenere una quantità non irrilevante di impurezze. Per questo motivo si ritiene che sia indispensabile acquisire, in fase di accettazione, unitamente alla scheda di omologa, anche un'approfondita valutazione legata al processo/trattamento produttivo, con un'analisi/valutazione di caratterizzazione che prenda in considerazione anche i parametri specifici identificati con la valutazione di cui sopra.

d. In relazione alle verifiche inerenti al Regolamento (UE) 1021/2019 del 20/06/2019 (POPs), si evidenzia la necessità di prendere in considerazione anche la possibile presenza di POPs derivanti da processi termici, all'origine di alcune delle tipologie di rifiuto in ingresso, o appartenenti alla categoria dei pesticidi/erbicidi/fungicidi, soprattutto nel caso di conferimento di terre. In ogni caso si dovrà garantire il requisito generale di ammissibilità al recupero (i POPs non dovranno essere presenti nei rifiuti in ingresso prima del loro avvio al recupero o, in caso contrario, dovranno avere concentrazioni tali da permetterne il recupero, con riferimento ai limiti previsti nell'Allegato IV del Regolamento 1021/2019/UE), dandone evidenza nella documentazione interna (procedura e relativa modulistica). Le analisi di caratterizzazione del rifiuto in ingresso dovranno considerare anche quei parametri (compresi eventuali POPs o sostanze SVHC) che, seppur non previsti nei protocolli di accettazione, siano risultati di interesse in relazione alla provenienza specifica e alle valutazioni effettuate in fase di qualifica del produttore.

e. Ai sensi della normativa REACH, gli aggregati sono considerati articoli tranne rare eccezioni (rif. LG ECHA sulle sostanze recuperate del 2010) in quanto per essi la forma è più importante della composizione chimica; pertanto, non è necessaria la registrazione. Tuttavia, il proponente deve specificare le valutazioni effettuate a supporto della possibilità di non applicare il Regolamento Reach, e procedere con la valutazione della presenza di sostanze SVHC (sostanze soggette a restrizioni incluse nell'allegato 17 del Regolamento Reach) per le quali è richiesta l'autorizzazione per l'utilizzo al di sopra di determinate concentrazioni: si allegano al presente parere la check-list (file Adempimenti REACH CLP Check List EOW.docx) e il format della relazione (file Relazione



Valutazione adempimenti POPS REACH CLP.docx) che dovranno essere compilate e predisposte da parte dall'azienda e tenute a disposizione agli Enti di Vigilanza competenti in materia in fase di controllo.

**Per quanto riguarda l'EoW di cui trattasi, il gestore dovrà attenersi alle seguenti ulteriori prescrizioni:**

- a. Tutte le procedure redatte dalla società (accettazione, campionamento, gestione rifiuto ed EoW prodotto) dovranno essere mantenute aggiornate e saranno oggetto di più specifica verifica operativa in sede di controllo.
- b. I diversi lotti di materiale prodotto dall'attività di recupero, sia in attesa di verifica della conformità che successivamente a tale verifica, dovranno essere ben distinti e separati. Ogni lotto dovrà essere identificato con opportuna cartellonistica riportante le seguenti informazioni (n° lotto, denominazione prodotto, data di prelievo del campione ai fini della verifica della conformità/esito della verifica).
- c. Il modulo utilizzato per la dichiarazione di conformità dovrà riportare in modo chiaro, oltre al numero progressivo della dichiarazione, anche il numero del lotto e le norme tecniche specifiche di riferimento in relazione all'uso specifico nonché, ove previsto, dovranno essere allegati i rapporti di prova attestanti la conformità.
- d. Tutti i lotti di EoW prodotti devono essere stoccati in aree separate rispetto ai rifiuti in ingresso e/o ai rifiuti in uscita al fine di evitare possibili commistioni.
- e. L'EoW prodotto dovrà essere conforme alle norme tecniche di settore indicate nell'istruttoria; in caso di non conformità lo stesso dovrà essere gestito come rifiuto ed avviato a recupero/smaltimento presso impianti idonei.
- f. Analogamente, trascorso il termine massimo di stoccaggio di 6 mesi, il materiale dovrà essere considerato rifiuto e come tale gestito. Visto quanto riportato nel documento "Modello EoW - MISTO CEMENTATO & CONGL. BITUMINOSO" al paragrafo 7 condizione b) in merito al tempo di stoccaggio massimo "Il tempo di stoccaggio max presso l'impianto di produzione prima della miscelazione a cemento o a bitume sarà di 6 mesi max e presso il cantiere di utilizzo meno di 1 ora." si ritiene che la cessazione della qualifica di rifiuto avvenga successivamente all'aggiunta dei leganti.

**GESTIONE DEL MATERIALE PRODOTTO**

Il prodotto ottenuto dalla Linea D mediante fasi meccaniche tecnologicamente interconnesse di caricamento tramogge di selezione/aggiunta leganti/aggiunta emulsioni e/o additivi e acqua/miscelazione, verranno analizzati al fine di rispondere alle caratteristiche prestazionali delle norme tecniche dei settori di utilizzo. I Prodotti Legati verranno caricati direttamente su autocarri/autobetoniere e trasportati verso i siti di utilizzo entro la tempistica dettata dalle norme tecniche di settore.

Di seguito il dettaglio sintetico del prodotto legato- EoW:

- **Il misto cementato** (conglomerato cementizio magro) è un materiale ottenuto dalla miscelazione di misto granulare di recupero con cemento, utilizzabile come strato di fondazione nelle pavimentazioni stradali di tipo semirigido e dove si vuole incrementare la capacità portante dello strato di fondazione su cui poggeranno i conglomerati bituminosi;

Per quanto riguarda il nominativo univoco, l' EoW prodotto sarà così denominato:

- Misto cementato (conglomerato cementizio magro) - (LO SHIELD);

**B.2 - MATERIE PRIME ED INTERMEDI**

Qui di seguito si riportano la tipologia e la quantità di rifiuti e materie prime in ingresso al complesso, in relazione alle operazioni in esso svolte. Per il dettaglio della tipologia dei rifiuti, le operazioni svolte su ciascuna tipologia di rifiuto e le modalità di stoccaggio specifiche si rimanda ai paragrafi precedenti di descrizione dell'impianto.

N. d'ordine attività	Operazione Svolta	Codici EER e eventuali materie prime	Quantità annua	Pericolosità (Frase di rischio)	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Quantità massima di stoccaggio (mc)
1	R3	Vedi tabella EER conferibili nell'impianto e avviati alla linea "C"	14.400 t	Rifiuti non pericolosi	Solido	-	-
2	R12 - R3 - R4- R5 - D14	Vedi tabella codici EER conferibili nell'impianto e avviati alle linee "A" "B" "C" e "D"	158.400 t	Rifiuti non pericolosi	Solido	-	-

1,2,3,4,5	Rifornimento mezzi d'opera	Gasolio	90.000 l (stimati)	R 40-51/53-65-66	Liquido	In serbatoio con erogatore	5
1,2,3,4,5	Manutenzione impianti e mezzi d'opera	Oli lubrificanti	2.000 l (stimati)	R 36/37/38-41-43-50/53	Liquido	In fusti	0,6

Tab. B.10 – Qualità e quantità dei rifiuti trattati e delle materie prime

### B.3 RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE

#### B.3.1. RISORSE IDRICHE

L'approvvigionamento idrico del complesso, deriva dall'allacciamento all'acquedotto pubblico.

Come già indicato in precedenza, basandosi sulla stima di un consumo medio giornaliero di 100 litri per addetto, deriva un consumo annuo atteso di circa 1.000 mc, consumo del tutto compatibile con la fornitura garantita dall'acquedotto pubblico.

Fonte	Prelievo annuo			Prelievo nei periodi di punta			Giorni di punta	Mesi di punta
	Acque industriali		Usi domestici (mc/anno)	Acque industriali		Usi domestici (mc)		
	Processo (mc)	Raffreddamento (mc)		Processo (mc)	Raffreddamento (mc)			
Acquedotto	-	-	1000 <sup>(1)</sup>	250	-	750		
Pozzo	n. d.			n. d.				

(1) Consumo stimato

Tab. B. 1 – Approvvigionamento e consumo idrico

È inoltre previsto nell'insediamento un serbatoio idrico per l'alimentazione dell'impianto antincendio di volume pari a 72 mc.

#### B.3.2. RISORSE ENERGETICHE

Per quanto concerne la produzione di energia, si rappresenta che nell'impianto non è prevista alcuna attività con finalità di produzione né di energia termica, né di energia elettrica

Per quanto concerne invece i consumi di energia previsti per l'impianto di produzione conglomerati cementizi e bituminosi, essendo l'attività non ancora iniziata, gli stessi sono stati stimati.

In particolare si rappresenta nello specifico quanto segue.

##### Consumo energia elettrica

L'energia elettrica è a servizio delle attività di ufficio e dei macchinari di impianto. La previsione annua dei consumi è indicativamente di 3 MW/anno.

##### Consumo di energia termica

L'insediamento attualmente non è allacciato alla rete di distribuzione del gas metano. Si prevede pertanto di utilizzare l'energia elettrica anche per la climatizzazione dei locali e la produzione di acqua calda sanitaria.

Ciò almeno, in base all'esperienza maturata saranno in seguito valutate altre fonti energetiche.

ENERGIA ELETTRICA		
N. d'ordine attività IPPC e non	IMPIANTO O LINEA DI PRODUZIONE	Consumo (KWh/anno)
1,2,3,4,5	Impianto trattamento rifiuti	3 MWh/anno
ENERGIA TERMICA		
N. d'ordine attività IPPC e non	IMPIANTO O LINEA DI PRODUZIONE	Consumo (KWh/anno)
-	-	-

Tab. B. 2 – Consumo energia acquistata da terzi o autoprodotta

Prodotto	Consumo di energia per unità di prodotto		
	Termica (kWh)	Elettrica (kWh)	Totale (kWh)

Rifiuti trattati (172.800 t/a)	-	17,36	17,36
--------------------------------	---	-------	-------

**Tab. B. 3 – Consumo energetico specifico**

Il consumo specifico è calcolato suddividendo il consumo annuo stimato per la potenzialità massima dell'impianto di trattamento.

### Consumo di combustibile (gasolio)

Il gasolio viene utilizzato per i mezzi di movimentazione interna.

Il consumo di combustibile (gasolio) è di circa 7.500 litri ogni mese, pari a circa 90.000 litri/anno.

Trattasi di valori desunti dai consumi degli ultimi 3 esercizi.

## C. QUADRO AMBIENTALE

### C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento/abbattimento

L'unico punto di emissione in atmosfera previsto nel complesso è costituito dal punto di emissione

**E1.** A detto punto di emissione E1 vengono convogliate le arie aspirate dalle linee produttive. Ciascuna delle linee di trattamento è infatti dotata di cappe e bocchette di aspirazione posizionate in corrispondenza dei punti con attività a produzione di polveri (in particolare i trituratori) e da canalizzazioni che convogliano l'aria aspirata ad un filtro a maniche adeguatamente dimensionato prima dell'emissione in atmosfera delle arie esauste.

L'emissione E1 risulta pertanto indicativamente così caratterizzata:

Sigla emissione	Macchina	Portata	Temp	inquinanti	Durata emissione	Imp. abbattimento
E1	Impianto trattamento rifiuti M1 (impianto aspirazione polveri da Linee selezione e trattamento, provvisto di filtro a maniche)	20.000 Nmc/h (portata massima)	Ambiente	PTS ( 5 Mg/ Nm <sup>3</sup> )	24 ore/giorno	filtro a maniche in tessuto

**Tab.C.1 – Emissioni in atmosfera**

È presente un impianto di abbattimento del tipo filtro a maniche di tessuto le cui caratteristiche sono riportate nella scheda sotto riportata:

SCHEDA DEPolveratori		E1
Tipo di abbattitore	Filtro a pannelli, a cartucce, a tessuto, Ciclone, Camera di calma	Filtro a tessuto.
Impiego	Abbattimento polveri con >	Abbattimento PTS.
Provenienza inquinanti:	Indicare il reparto, la linea e la fase produttiva se necessario	Linee A, B e C dell'impianto di trattamento e recupero dei rifiuti.
1. Temperatura fumi	1.1 Ambiente 1.2 Indicare la temperatura diversa da quella ambiente 1.3 Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante 1.4 Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso	Ambiente.

2. Umidità relativa dei fumi	2.1 Deve essere evitata la temperatura del punto di rugiada 2.2 Non influenza le caratteristiche dell'impianto	Da definire all'acquisizione dell'impianto di abbattimento.
3. Velocità di attraversamento	3.1 Indicare la velocità in m/s e la granulometria	Da definire all'acquisizione dell'impianto: conforme al quanto previsto nel prospetto 1 - paragrafo 5.5 della norma UNI 11304-1.
4. Grammatura tessuto	4.1 Indicare la grammatura in g/m <sup>2</sup>	500 g/mq.
5. Efficienza di filtrazione	5.1 Valori nominali del costruttore 5.1 Riportare le concentrazioni di polveri in ingresso e uscita e la % di rimozione determinata sperimentalmente	Rendimento medio garantito 98%  (deve essere garantita una concentrazione all'uscita PTS ≤ 10 mg/ Nmc).
6. Sistemi di controllo	6.1 Manometro differenziale 6.2 Pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico 6.3 Rilevatore triboelettrico quando cambia il carico inquinante 6.4 Manometro o pressostato con segnale di allarme 6.5 Misuratore di portata 6.6 Nessuno	I sistemi di controllo saranno quelli previsti dalla DGR 30/05/2012 n. 3552 per i depolveratori a secco a mezzo filtrante - scheda D.MF.01: <ul style="list-style-type: none"> <li>• contatore di funzionamento</li> <li>• presa di misura per analisi gravimetriche</li> <li>• pressostato differenziale</li> <li>• Allarme ottico</li> </ul>
7. Sistemi di pulizia	7.1 Sostituzione dell'elemento filtrante 7.2 Lavaggio in controcorrente con aria compressa 7.3 Scuotimento meccanico temporizzato con polveri ≥50 µm 7.4 Manuale del corpo cilindrico e dei raccordi di immissione ed espulsione del fluido gassoso 7.5 Pulizia delle superfici interne delle paratie	Indicativamente lavaggio in controcorrente con aria compressa e/o scuotimento meccanico temporizzato.
8. Manutenzione <i>(specificare oltre al tipo di operazione anche la frequenza)</i>	8.1 Sostituzione delle cartucce 8.2 Spolveratura delle cartucce 8.3 Lavaggio delle cartucce con idropulitrice 8.4 Sostituzione dell'elemento filtrante 8.5 Pulizia maniche e sostituzione delle stesse 8.6 Pulizia delle superfici interne del ciclone 8.7 Nessuna	Secondo le indicazioni fornite dal costruttore.
9. Informazioni aggiuntive	9.1 Classe di esplosività delle polveri da trattare 9.2 Nome chimico e classificazione CLP delle polveri da trattare che appartengono alle classi Xi, Xn, T, T+	Trattasi di polveri derivanti dal trattamento e selezione di rifiuti non pericolosi.  Pertanto le polveri non hanno caratteristiche di esplosività.  Inoltre non hanno alcuna classificazione di pericolosità.

**Tab. C. 2** – Sistema di abbattimento

Per il punto di emissione saranno inoltre previsti:

- punto di prelievo secondo la norma UNI 10169
- identificativo visibile del punto di emissione

e sarà verificato che l'accesso al punto di prelievo possa avvenire a norma di sicurezza.

Inquinante	Flusso di massa/ora Kg/h	Flusso di massa/giorno Kg/g	Flusso di massa/anno t/a	Metodo applicato
PTS	0,2	2,4	0,75	Analitico <sup>(1)</sup>

(1) Flusso di massa/ora = Portata massima effluente x limite massimo PTS

20.000 Nmc/h x 10 mg/Nmc = 200.000 mg/h = 0,2 Kg/h

**Tab. C. 2 bis** – Emissioni totali del complesso

Come già precedentemente affermato, l'insediamento è dotato di un sistema di aspirazione e trattamento (filtro a maniche) dell'aria.

Tale impianto è dimensionato per rispettare il limite di emissione delle polveri di 5 Mg/Nm<sup>3</sup>, così come riportato nella nota alla BAT-AEL n. 25.

## C.2. EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO/ABBATTIMENTO

Le acque reflue decadenti dall'insediamento sono costituite da 4 reti idriche:

A – Rete di raccolta acque di dilavamento piazzali

B- Rete di raccolta acque pluviali delle coperture;

C- Rete di raccolta acque dei servizi igienici;

D- Rete di raccolta degli eluati (potenziali sversamenti nelle aree produttive coperte)

### A –RETE DI RACCOLTA ACQUE DI DILAVAMENTI PIAZZALI

Le acque di prima e seconda pioggia provenienti dal dilavamento di tutti i piazzali dell'impianto vengono coltate in una vasca di accumulo con capacità pari a 170 mc e successivamente scaricate in pubblica fognatura previo pescaggio con pompa sommersa avente una portata max di 27 litri/ora, nonché trattamento con disoleatore statico.

Prima dello scarico è presente un pozzetto fiscale di prelievo/campionamento (P1). Poiché il funzionamento della pompa di sollevamento è programmato in continuo, se il prelievo/campionamento degli scarichi viene effettuato non in prossimità di eventi meteorici (pioggia) è verosimile che la vasca di accumulo sia completamente prosciugata.

Al fine di agevolare la necessità di SAL S.r.l. per il campionamento delle acque di scarico si provvederà a forzare/modificare il battente di minimo funzionamento della pompa di sollevamento, rispetto al progetto approvato, in maniera da poter attivare con azionamento manuale tale pescaggio e garantire il predetto campionamento delle acque raccolte dalla vasca di accumulo anche in assenza di recenti eventi meteorici.

Le acque reflue vengono avviate al tratto di fognatura privata, dove confluisce anche lo scarico delle acque reflue industriali, autorizzato con Decreto n. REGDE/408/2021 del 14/04/2021, della adiacente discarica ex Pantaeco in fase di gestione post operativa.

### B- RETE DI RACCOLTA ACQUE PLUVIALI DELLE COPERTURE

Le acque provenienti dalle coperture sono convogliate, con rete di raccolta separata, a due pozzi perdenti ispezionabili.

### C – RETE DI RACCOLTA DEI SERVIZI IGIENICI

Le acque provenienti dai servizi igienici sono convogliate, con rete di raccolta separata, nel pozzetto di prelievo e campionamento previo trattamento in una vasca imhoff. Il pozzetto di campionamento è il medesimo della rete di raccolta acque di dilavamento dei piazzali e sono presenti due diversi punti di scarico dai quali è possibile attingere le necessarie aliquote relative alle due immissioni (S1 e P1).

### D- RETE DI RACCOLTA DEGLI ELUATI

Nelle superfici coperte interessate dalle varie lavorazioni è stata realizzata una rete separata per la raccolta di sversamenti accidentali. Tali sostanze liquide vengono coltate in due vasche interrate aventi capacità ciascuna pari a 3,5 mc ed il cui smaltimento, in caso di riempimento, è previsto presso impianti esterni autorizzati.

L'area in cui è stata realizzata la vasca interrata di accumulo acque di prima e seconda pioggia, avente una superficie di circa 100mq, è ad una quota inferiore di circa 80 cm da quella del piano afferente ai piazzali dell'impianto ove si svolge l'attività di recupero. Ne deriva che la caditoia realizzata per la raccolta delle acque piovane di tale limitata superficie, situata in prossimità dell'ingresso all'impianto di recupero rifiuti, non ha una quota compatibile con la condotta generale di raccolta acque di dilavamento piazzali. La caditoia, terminati i lavori, è stata allacciata direttamente al pozzetto di prelievo e campionamento.

Dall'attività che la ditta Untouchable Energy svolge nell'insediamento non deriva alcuna emissione di acque di processo.

In totale le acque originate dall'insediamento sono recapitate in n. 3 punti di scarico:

- **Scarico S1:** scarico in pubblica fognatura delle acque di prima e seconda pioggia e delle acque reflue dei servizi igienici dell'insediamento (P1=pozzetto fiscale);

- **Scarichi S2 e S3:** scarichi in pozzi perdenti delle acque pluviali derivanti dalle coperture.

Scarico	Tipologia acque	Frequenza	Coordinate	Ricettore	Gestore
S1	Prima e seconda pioggia Servizi igienici	Scarico discontinuo occasionale	549.210 E 5.001.945 N	fognatura pubblica	SAL srl
S2/S3	Acque meteoriche decadenti sulle coperture sia del capannone, sia delle aree di stoccaggio, sia della struttura uso uffici	Acque meteoriche decadenti sulle coperture sia del capannone, sia delle aree di stoccaggio, sia della struttura uso uffici	Ad ogni evento piovoso	Da determinare a seguito di realizzazione dei sistemi di dispersione	Pozzi perdenti

Tab. C. 3- Emissioni idriche

### C.3. PRODUZIONE RIFIUTI

#### C.3.1 Rifiuti prodotti dalle attività dell'installazione e gestiti in deposito temporaneo (Ex all'art.183 comma 1, lett. bb, e Art. 185-bis) del D. Lgs.152/06).

Lo stoccaggio dei rifiuti in uscita dall'insediamento, è realizzato in apposite aree dedicate, per tipologie omogenee di materiali, come indicato nella tabella che segue.

Tutte le aree di stoccaggio dei rifiuti sono impermeabilizzate (soletta in calcestruzzo armato) e dotate di rete di raccolta delle acque.

I rifiuti vengono stoccati in cumuli e/o imballati sotto tettoia prefabbricata o sotto capannone o eventualmente in cassoni scarrabili sempre e comunque su superficie pavimentata.

L'area destinata allo stoccaggio dei **rifiuti pericolosi** che occasionalmente possono essere ritrovati nella massa dei rifiuti è adeguatamente pavimentata, coperta ed impermeabilizzata (soletta in calcestruzzo armato) e i rifiuti stoccati in contenitori richiudibili.

Per quanto riguarda le modalità di stoccaggio sono previste le operazioni seguenti.

- Le frazioni recuperate dalle lavorazioni, sia pressate e imballate, sia sfuse, sono stoccate in aree dedicate pavimentate sotto tettoia e/o in cassoni scarrabili, in attesa del ritiro da parte di ditte specializzate per il loro reintegro nei vari cicli produttivi.
- Il materiale non recuperabile viene anch'esso stoccato in aree dedicate pavimentate sotto tettoia e/o in cassoni scarrabili diversi da quelli di cui al punto precedente e avviato ad impianti di smaltimento esterni.
- Qualora durante la cernita si rinvenisse la presenza di **rifiuti pericolosi** gli stessi sono allontanati manualmente e stoccati in appositi contenitori a tenuta stagna in apposita area dedicata sotto il capannone
- In corrispondenza dell'ingresso è prevista un'area pavimentata e coperta con tettoia, per il deposito temporaneo di eventuali partite da sottoporre ad ulteriore controllo per la verifica dell'accettabilità dei rifiuti stessi.

Il codice 19 12 12 dovrà essere triturato, gli altri rifiuti del capitolo 19 12 XX dovranno essere triturati ove possibile. La ditta Untouchable intende svolgere nell'insediamento di Casalpusterlengo, Località Coste Fornaci, attività di trattamento rifiuti ai sensi di quanto previsto dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

Le modalità operative, i quantitativi e le tipologie di rifiuti in ingresso e i rifiuti e materiali in uscita dall'insediamento derivanti dalla suddetta attività di trattamento sono stati descritti nei capitoli precedenti, cui si rimanda.

Al fine di poter svolgere la propria attività la ditta Untouchable condurrà le ordinarie attività correlate, quali attività di ufficio, di manutenzione mezzi e macchinari, oltre alle attività di gestione delle acque meteoriche e delle emissioni in aria; le suddette attività produrranno alcune tipologie di rifiuti, che, per i modesti quantitativi attesi, verranno gestiti in regime di deposito temporaneo (essendo rifiuti prodotti dall'attività stessa della ditta e non conferiti da terzi all'insediamento).

Nelle tabelle a seguire si riportano le suddette tipologie di rifiuti che potranno essere prodotti dalle attività, correlate a quella di trattamento, svolte nell'insediamento; poiché la ditta Untouchable non ha ancora iniziato alcuna attività all'interno dell'insediamento, le tipologie di rifiuti considerati nelle tabelle a seguire e le relative quantità sono da considerarsi meramente indicative.

N. d'ordine Attività di provenienza (1)	E.E.R.	Descrizione rifiuto	Stato fisico	Quantità prodotte (2)		Produzione specificata annua (3) (t/t)	Destinazione
				t/anno	mc/anno		
1,2,3,4,5	130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione (rifiuti da manutenzione ordinaria di mezzi d'opera e macchinari)	Liquido	1	1	0,000017	R
1,2,3,4,5	200304	fanghi delle fosse settiche (fanghi da pulizia vasche fognatura e da pulizia vasche a tenuta)	Liquido/ fangoso				D
1,2	191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11 (polveri da filtro a maniche)	Solido Polveru- lento				R/D
1,2,3,4,5	150101	Imballaggi di carta e cartone (rifiuti derivanti da attività di ufficio)	Solido				R
1,2,3,4,5	080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17 (rifiuti derivanti da attività di ufficio)	Solido				R/D

(1) Trattasi di rifiuti prodotti da attività correlate alle attività principali svolte nell'insediamento

(2) Stimata

(3) Produzione di rifiuti riferita alla potenzialità di trattamento annuo di rifiuti di 172.800 t/a

Tab. C. 4 – Tipologia dei rifiuti prodotti dalla ditta

EER	Quantità massima stoccata		Frequenza di asporto annua	Modalità di stoccaggio	Ubicazione del deposito
	T	Mc			
130208*	0,5	0,5	3	In fusti	Locale magazzino/ufficio
200304	10	10	2	Vasche di fognatura e vasche a tenuta	Vasche interrato in area piazzale
191212 §	2,5	5	3	Big-bags	Capannone

150101			12	Contenitore	Locale ufficio
080318			12	Contenitore	Locale ufficio

**Tab. C.5 – Deposito temporaneo dei rifiuti prodotti presso il luogo di produzione**

§ Il codice 19 12 12 dovrà essere triturato, gli altri rifiuti del capitolo 19 12 dovranno essere triturati ove possibile

In applicazione dei principi della gerarchia comunitaria, è da privilegiarsi l'invio ad operazioni di recupero.

La società prevede di utilizzare il deposito temporaneo per la gestione di rifiuti non decadenti dalle linee di trattamento dei rifiuti.

### **C.3.2 Procedure adottate per l'accettazione dei rifiuti**

Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, la ditta verifica l'accettabilità degli stessi mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti in oggetto (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche). Tale operazione viene eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelli che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito; in tale caso la verifica viene effettuata con cadenza semestrale.

Nel caso di respingimento di un carico la ditta provvederà a corredare la documentazione relativa al respingimento con specifica documentazione fotografica.

Analogamente si procede all'analisi merceologica prevista sui rifiuti in ingresso, anche eventualmente con apertura di sacchi, in caso di rifiuti conferiti imballati, effettuata nell'apposita area coperta ubicata all'ingresso dell'insediamento (area verifica rifiuti posizionata sotto tettoia). Accanto a quest'ultima vi quella utilizzata come area di quarantena per eventuali rifiuti metallici risultati positivi al controllo radiometrico.

In particolare per tutti i codici E.E.R. provvisti di codice specchio sarà verificata la qualifica di non pericolosità mediante:

- documentazione attestante la composizione del materiale conferito all'insediamento
- valutazione del processo da cui deriva il materiale conferito all'insediamento (in particolare se trattasi di tipologia di materiale derivante da processi noti e ben definiti)
- eventuale caratterizzazione analitica del materiale conferito all'insediamento.

Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'impianto effettua comunicazione agli Enti di controllo entro e non oltre 24 ore trasmettendo copia del formulario di identificazione.

I rifiuti derivanti dal processo di cernita sono stoccati in apposite aree dedicate all'interno dell'insediamento e successivamente avviati ad impianti esterni di smaltimento/recupero. Lo stoccaggio avviene sempre per tipologie di rifiuti omogenee; nelle aree in cui è prevista la possibilità di stoccaggio di frazioni eterogenee, le stesse non vengono mai stoccate nell'area contemporaneamente, come meglio precisato nei paragrafi successivi.

Infine gli eventuali rifiuti speciali pericolosi rinvenuti occasionalmente nelle partite conferite durante le operazioni di selezione, vengono stoccati in deposito preliminare (D15) in area dedicata sotto il capannone, per essere successivamente avviati ad impianto autorizzati per lo smaltimento finale.

### **C.3.3 Movimentazione dei rifiuti all'interno dell'insediamento**

La movimentazione dei rifiuti avviene osservando precise modalità al fine di evitare ogni danno o pericolo per la salute, il benessere e la sicurezza della collettività dei singoli e degli addetti, garantire il rispetto delle esigenze igienico-sanitarie ed evitare ogni rischio di inquinamento dell'aria, dell'acqua, del suolo e del sottosuolo, nonché ogni inconveniente derivante da rumori ed odori.

Le superfici e/o le aree interessate dalle movimentazioni, dallo stoccaggio, dalle attrezzature, e dalle soste operative dei mezzi operanti a qualsiasi titolo sul rifiuto sono impermeabilizzate e realizzate in modo tale da convogliare le acque meteoriche e/o i percolati nelle rispettive reti di raccolta dotate di idonei pozzetti.

I mezzi d'opera indicativamente impiegati all'interno dell'insediamento per la movimentazione dei rifiuti sono sostanzialmente:

- carrelli elevatori



- pala meccanica multiuso
- caricatore con benna a ragno per l'alimentazione delle tramogge.

### **C.3.4 Contenimento di eventuali sversamenti accidentali**

L'impianto è destinato alla gestione di rifiuti solidi e quindi gli eventuali sversamenti possono essere costituiti da cadute accidentali del materiale durante la movimentazione degli stessi all'interno dell'insediamento.

Al fine di contenere suddetti sversamenti, tutte le coperture, le aree di transito automezzi e le aree di stoccaggio e trattamento rifiuti sono dotate di idonea pavimentazione impermeabilizzata e rete di raccolta liquidi.

Pertanto eventuali sversamenti della suddetta tipologia di rifiuti non crea alcun tipo di rischio in quanto gli stessi sono facilmente risolvibili mediante raccolta del materiale sversato (con appositi presidi) e riposizionamento dello stesso nelle aree dedicate.

Inoltre si rappresenta che, in caso di sversamento accidentale di sostanze allo stato liquido (quali per esempio olio per la manutenzione degli impianti e di gasolio per il rifornimento dei mezzi d'opera), le modalità di intervento prevedono l'utilizzo tempestivo di segatura o analogo materiale adsorbente, consentendo l'immediata asciugatura dello sversamento. Il materiale proveniente dalle attività di rimozione dello sversamento e pulizia dell'area verrà gestito come rifiuto e conferito ad impianti esterni di smaltimento/recupero.

### **C. 3.5. Rischio di errati conferimenti di materiale**

Per quanto concerne l'eventualità d'errato conferimento di materiali all'insediamento, richiamato quanto precedente esposto in ordine alle procedure di accettazione dei rifiuti in arrivo, risulta che tale eventualità viene minimizzata con il controllo visivo delle varie partite in ingresso, che consente di verificare il contenuto dei vari carichi e quindi anche la eventuale non conformità degli stessi ai rifiuti ritirabili o la presenza di materiali estranei.

In caso di non conformità, il carico viene respinto e rimandato al mittente, mentre nel caso di rinvenimento di corpi estranei sporadici e tali da rendere accettabile la partita, questi vengono estratti dal personale (provvisto di idonei mezzi di protezione individuale) ed accantonati per il successivo allontanamento dall'impianto, eseguito con la compilazione del formulario e la consegna ad impianto esterno autorizzato.

Nel caso di dover estrarre e gestire eventuali sostanze chimiche, si indicano le seguenti procedure generali comportamentali da applicare da parte del personale:

- richiedere, per qualsiasi problema operativo, l'intervento del responsabile dell'insediamento;
- identificare le eventuali sostanze a rischio (facendo riferimento all'etichetta del prodotto, ove presente);
- rispettare le modalità previste (frasi "R" e consigli "S") eventualmente indicate sui contenitori;
- qualora sia presente il contrassegno con rischio incendio od esplosione, conservare i prodotti chiusi, nella confezione originale od altra, lontano da possibili fonti di fiamme o scintille, in area con divieto d'uso di fiamme libere e da divieto di fumare;
- evitare la miscelazione di prodotti non noti, o per i quali non si abbia esplicita indicazione (diversi prodotti possono essere incompatibili)
- nei depositi e durante gli spostamenti, tenere i contenitori chiusi o quando per necessità aperti in area ben ventilata, lontano da fonti di calore e al riparo dai raggi diretti del sole, possibilmente lontano da vapore ed umidità;
- durante la movimentazione dei contenitori verificarne lo stato di conservazione; in caso di difetti o rotture del contenitore, avvisare il responsabile dell'insediamento; evitare di percorrere o attraversare corridoi troppo stretti, spazi chiusi od angusti ove siano possibili urti contro sporgenze, tubi, altro materiale;
- per la manipolazione dei prodotti, indossare i dispositivi di protezione individuale ed effettuare le operazioni in condizioni di sicurezza;
- evitare l'inalazione diretta di vapori ed esposizioni prolungate; evitare il contatto con la cute e gli schizzi. Nel caso di contatto, adottare le misure di pronto soccorso e pulizia personale;
- per la corretta movimentazione dei prodotti chimici, utilizzare gli opportuni mezzi appropriati; tutte le

movimentazioni devono essere effettuate con il carico saldamente fissato al mezzo di trasporto con cinghie od attrezzatura adeguata:

- non disperdere il prodotto nell'ambiente; depositare i prodotti sfusi o in contenitori deteriorati o non integri in contenitori idonei a tenuta;
- in caso di fuoriuscita accidentale o di sversamento significativi, avvisare sempre il responsabile dell'insediamento e, solo se autorizzato, raccogliere quanto possibile in un recipiente per l'eventuale riutilizzo o smaltimento; coprire quanto resta con materiale idoneo per la successiva raccolta integrale.

#### **C.4. EMISSIONI SONORE**

La ditta ha installato macchinari conformi alle normative vigenti, anche per quanto concerne le emissioni sonore.

Stante che la Valutazione previsionale di impatto acustico presentata definiva il rispetto dei limiti previsti la società ha provveduto, una volta messo a regime l'impianto, a effettuare uno specifico Studio Acustico, a cura di un tecnico competente in acustica, al fine di definire una completa caratterizzazione del clima acustico diurno e notturno presso i ricettori più vicini all'impianto, verificando il rispetto dei limiti secondo quanto previsto dalla zonizzazione acustica Comunale, come adottata con Delibera C.C. n.41 del 08/06/2015.

In merito si evidenzia che l'area di pertinenza dell'impianto Untouchable Energy ricade nella Zona Urbanistica A, cui sono associati i limiti di immissione della classe IV (Aree di intensa attività umana) secondo quanto previsto dalla zonizzazione acustica Comunale, come adottata con Delibera C.C. n.41 del 08/06/2015.

#### **C.5. EMISSIONI AL SUOLO E SISTEMI DI CONTENIMENTO**

##### **C. 5.1 Rischio di rottura di contenitori e sversamenti di rifiuti**

Un altro evento da considerare è costituito dal potenziale rischio di rottura dei contenitori e sversamento di rifiuti nell'impianto.

Per il primo aspetto, l'evento di utilizzazione di contenitori deteriorati verrà affrontato nell'impianto tramite il controllo visivo dei contenitori; tenendo conto che i rifiuti sono conferiti e gestiti essenzialmente in contenitori scarrabili metallici e quindi il controllo visivo è sufficiente per accertarne l'integrità e/o eventuali danneggiamenti.

Non sono accettati contenitori danneggiati.

Relativamente all'eventualità di sversamento di rifiuti, questo è un evento cui si può fare fronte, nell'impianto, senza particolari problematiche.

Innanzitutto, le aree di movimentazione lavori nell'insediamento sono tutte pavimentate.

È altresì da segnalare come le diverse frazioni gestite abitualmente nell'impianto sono solide e non sono tra loro incompatibili e quindi eventuali contatti accidentali tra rifiuti diversi non generano situazioni di problematicità.

Nel caso quindi di eventuali sversamenti di rifiuti, sarà sufficiente raccogliere il materiale sversato, collocandolo in contenitori a tenuta, e ripulire le aree interessate dallo sversamento. I materiali raccolti e quelli usati per la pulizia andranno poi conferiti per smaltimento esterno.

Inoltre si rappresenta che, in caso di sversamento accidentale di sostanze allo stato liquido (quali per esempio olio per la manutenzione degli impianti e di gasolio per il rifornimento dei mezzi d'opera), le modalità di intervento prevedono l'utilizzo tempestivo di segatura o analogo materiale adsorbente, consentendo l'immediata asciugatura dello sversamento.

Sull'area sono presenti 5 Piezometri che saranno utilizzati per il monitoraggio delle acque sotterranee (PZ11N- Pz12 N- PZ1V- PZ 4 N e PZ15 N).

Al fine di contenere eventuali sversamenti accidentali di rifiuti le aree di stoccaggio e di trattamento dei rifiuti sono impermeabilizzate e dotate di rete di raccolta delle acque non collegata alla rete fognaria dell'insediamento.

#### **C.6 BONIFICHE**

Il sito è stato interessato da un piano di caratterizzazione ambientale, approvato dal Comune di

Casalpusterlengo con D.G.C. 137/13 (integrata con D.G.C. 255/14), le cui indagini sono state effettuate nei mesi di maggio e giugno 2015 in contraddittorio con ARPA Lombardia. Le analisi effettuate non hanno evidenziato criticità nei terreni e nelle acque sotterranee (in queste ultime sono stati rilevati, sia a monte che a valle del sito, modesti superamenti delle concentrazioni soglia di contaminazione di alcuni inquinanti, che dovranno essere oggetto di ulteriori successivi monitoraggi), ma in alcuni campioni di materiale di riporto è stato riscontrato il superamento dei valori di riferimento per il test di cessione eseguito ai sensi dell'art. 3, c. 2, del D.L. 02/12 (convertito in L. 28/12), tali difformità sono state gestite conformemente a quanto previsto dal c. 3 del medesimo art. 3, tenuto conto anche di quanto disposto dall'art. 34, c. 7, del D.L. 133/14 (convertito in L. 164/14).

A tal riguardo il Gestore ha presentato al Comune di Casalpusterlengo un progetto di messa in sicurezza permanente. Il procedimento si è concluso con esito positivo a seguito di collaudo avvenuto in contraddittorio con Arpa Lombardia.

Si richiama la Determinazione REGDE/380/2020 del 18/05/2020: *“Untouchable Energy S.r.l. con sede legale in Milano, via Grossi n.2. Certificazione, ai sensi dell'art.248, c.2 del D.Lgs. 152/06, del completamento e della conformità al progetto approvato degli interventi di messa in sicurezza permanente (solo Suolo – assenza di contaminazione della falda) del sito ubicato in Casalpusterlengo (LO), Loc. Coste Fornaci (“Ex Pantaeco” – Foglio 29, particelle 94 e 173).”*

## **C.7 RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE**

L'azienda ha dichiarato che, considerata la natura non pericolosa dei rifiuti gestiti, l'installazione non è assoggettata agli obblighi di cui al D. Lgs.334/99, come modificato dal D.lgs. n. 238/2005 e della L.R. n. 19/2001.

## **C.8 PIANO DI EMERGENZA**

La salvaguardia delle persone e dell'ambiente rappresenta uno degli obiettivi primari da perseguire in ogni attività umana e quindi è parimenti perseguita anche nell'organizzazione e svolgimento dell'attività della ditta Untouchable Energy Srl.

Si espongono le principali procedure aziendali atte a fare utilmente fronte a potenziali incidenti e situazioni di emergenza.

Per l'attività di trattamento dei rifiuti non pericolosi, le procedure di emergenza sono volte a garantire la più alta soglia di sicurezza delle persone e dell'ambiente a fronte di eventi plausibili con epicentro all'interno dell'insediamento, quali:

- incendio
- errato conferimento di materiali
- rottura di contenitori e sversamenti di rifiuti.

E' stato esposto, nell'insediamento il piano di emergenza, che indica le vie di esodo, la posizione dei mezzi antincendio e dell'interruttore generale per la disalimentazione dell'impianto elettrico, nonché il punto di ritrovo nel caso di evacuazione (piazzale all'aperto dell'insediamento).

Il piano di emergenza contiene anche i recapiti delle persone addette alle operazioni di emergenza. Nel 2019 la società ha inviato alla Prefettura ed alla Provincia di Lodi il P.E.I. ai sensi della Legge n. 132 del 01.12.2018.

Inoltre sono stati redatti il Piano di Emergenza Interno (P.E.I.) ed il Piano di Emergenza Esterno (P.E.E.) che sono stati inviati alla prefettura di Lodi.

### **C.8.1 Rischio d'incendio**

Si espongono le principali procedure aziendali atte a fare utilmente fronte a potenziali incidenti e situazioni di emergenza relativamente al rischio di incendio nell'insediamento in progetto.

Relativamente al rischio d'incendio, i materiali combustibili od infiammabili presenti nell'insediamento che possono costituire pericolo potenziale sono essenzialmente costituiti dai vari rifiuti accatastati e mezzi d'opera, mentre le sorgenti di innesco che costituiscono cause potenziali di incendio o che possono favorire la propagazione di un incendio sono costituite dalla presenza di attrezzature ed impianti elettrici e fiamme accidentali.

Le persone esposte al rischio di incendio sono essenzialmente i soli lavoratori presenti all'interno dell'impianto, in quanto non è ammesso l'accesso ad estranei, ad eccezione degli autisti dei mezzi terzi conferenti ed eventuali visitatori e personale esterno per manutenzione e visitatori, che permangono nell'insediamento per un breve tempo, limitato a quello strettamente necessario; inoltre i visitatori durante le visite sono accompagnati dal personale aziendale.

La presenza dei lavoratori di gestione dell'impianto è continua durante l'orario di lavoro, mentre al di fuori di tale orario non vi è presenza di persone nell'insediamento.

E' previsto che tutto il personale aziendale venga mantenuto formato ed istruito e con familiarità con i luoghi e con le relative vie d'esodo.

L'insediamento è dunque sorvegliato, durante l'attività.

Nell'insediamento, è previsto che vengano poi adottati criteri per ridurre al minimo il rischio di incendio, quali:

- frequente asportazione dei rifiuti
- organizzazione del deposito dei rifiuti infiammabili
- pulizia dell'insediamento.

E' previsto che l'impianto venga mantenuto altresì dotato di mezzi antincendio (idranti ed estintori) ed i mezzi operativi e le attrezzature vengano periodicamente sottoposti a manutenzione.

Le strutture del fabbricato hanno adeguata resistenza al fuoco.

L'impianto elettrico dell'insediamento sarà utilizzato in conformità alle relative istruzioni e periodicamente sottoposto a manutenzione.

Inoltre, per le apparecchiature ed utensili di lavoro, è prevista una periodica manutenzione ed è attuata la riparazione o sostituzione delle apparecchiature eventualmente danneggiate.

Non sono poi previste attività di saldatura o di taglio di fiamma eseguite in prossimità di materiali infiammabili, neppure per le imprese esterne.

Le riparazioni elettriche e meccaniche verranno effettuate da personale competente e qualificato.

Nel caso di lavori di manutenzione è previsto che venga garantita continuamente la possibilità di esodo dall'insediamento.

Inoltre saranno altresì mantenuti in efficienza tutti i dispositivi di protezione attiva e passiva. Infine la ditta valuterà, in relazione all'andamento della gestione dell'insediamento, la possibilità di prevedere un servizio di sorveglianza nelle ore notturne per il migliore controllo dell'insediamento anche nelle ore di ridotta attività.

Relativamente alle procedure per limitare il pericolo di incendio, il personale aziendale controllerà altresì, all'atto del ricevimento dei rifiuti, che non vengano conferiti materiali accesi o braci.

Con tali precauzioni, è minimizzato il rischio di incendio.

D'altra parte, l'insediamento è previsto che rimanga provvisto di misure di sicurezza in caso di incendio, quali:

- vie di esodo ed uscita (il deposito dei materiali è realizzato in modo che questi non ingombrino ed ostacolino le vie di esodo ed uscite di emergenza ed i mezzi di spegnimento)
- mezzi di spegnimento (idranti ed estintori)
- segnaletica antincendio
- piano di emergenza
- informazione e formazione dei lavoratori
- nomina dei lavoratori incaricati dell'attuazione delle misure di prevenzione incendi
- periodico controllo e manutenzione dell'efficienza delle misure di sicurezza antincendio.

Nelle aree ove il fumo può costituire pericolo di incendio e presso il distributore di carburante per il rifornimento dei mezzi d'opera e le aree di stoccaggio degli oli per la manutenzione viene mantenuto il divieto di fumare; vige altresì il divieto di usare fiamme libere nelle aree con presenza di materiali infiammabili.

In caso di necessità di fare uso di fiamme libere sono previste le seguenti precauzioni:

- isolare l'area di lavoro ed usare appropriati protezione personale (quali schermi facciali, grembiuli e guanti protettivi al calore)
- munirsi di mezzi estinguenti specifici, qualora non fossero già disponibili in aree prossime
- verificare prima di effettuare tali operazioni che non vi sia eventuale presenza di gas.
- La procedura di attivazione di allarme, finalizzate ad assicurare che le persone presenti nell'insediamento siano avvisate di un principio di incendio prima che esso minacci la loro

incolumità e che danno avvio alle procedure di intervento, deve essere semplice e sarà costituita da un allarme dato a voce.

In caso di allarme (dato a voce), è previsto che il personale designato provveda:

- ad azionare il segnale convenuto di evacuazione
- ad allertare persone o enti
- in attesa delle persone preposte, dispone un eventuale servizio d'ordine
- a riservare fino alla cessata emergenza, una linea telefonica sempre libera
- al termine dell'emergenza, su segnalazione del preposto, segnalerà il cessato pericolo.

Gli autisti dei mezzi interessati dall'emergenza devono parcheggiare i loro mezzi ai margini dei passaggi o piazzali per non ostacolare il transito dei mezzi di soccorso.

Il personale dipendente e non, deve attenersi scrupolosamente alle disposizioni impartite dal preposto aziendale all'emergenza.

Al segnale convenuto di cessato pericolo tutto il personale evacuato dovrà attendere, riunito nei luoghi sicuri indicati, le nuove disposizioni.

Per l'evacuazione, il personale dovrà rigorosamente raggiungere l'area di raccolta segnalando la propria presenza; il punto di raccolta serve a:

- non dare intralcio ai soccorsi
- consentire la verifica del personale ed evitare eventuali persone rimaste all'interno dell'edificio
- dare assistenza ai colleghi che durante l'evacuazione, per motivi vari, possono essere infortunati o essere stati colti da malore.

In situazioni di emergenza o durante l'evacuazione di ambienti, il personale deve attenersi alle seguenti indicazioni di massima:

- attenersi alle disposizioni impartite dal preposto
- seguire le vie di uscita identificate dai segnali di sicurezza
- ritrovarsi nella zona indicata come punto di ritrovo.

Chiunque rilevi fatti anomali che possano far presumere situazioni di pericolo deve immediatamente allertare il preposto aziendale all'emergenza.

Qualora il responsabile fosse assente, all'insorgere di un incendio tutti sono autorizzati ad attivare l'allarme; se i pericoli dovessero esser di altra natura, prima di attivare l'allarme bisogna contattare il responsabile dell'insediamento, tramite telefono cellulare.

In condizioni di allarme attivato i dipendenti devono:

- apprestarsi all'esodo ordinatamente eseguendo le disposizioni degli addetti antincendio senza farsi prendere dal panico e senza assumere comportamenti confusionali, evitando di portarsi dietro borse o quanto altro possa creare intralcio o pericolo ai movimenti;
- uscendo dagli uffici e locali provvedere a chiudere le finestre e porte al fine di limitare e rallentare la propagazione del fumo della combustione;
- se possibile, in presenza di fumo, prima di abbandonare i locali, proteggere le vie respiratorie con fazzoletti, foulard o qualsiasi altro pezzo di stoffa meglio se bagnata;
- in presenza dell'addetto antincendio eseguire le sue disposizioni per una corretta evacuazione
- in assenza di un addetto, assume il coordinamento delle procedure d'esodo la persona con la più alta qualifica, utilizzare la via di fuga prestabilita (se accessibile) indicata dall'apposita segnaletica.

Una volta lasciato l'edificio, indirizzarsi immediatamente al punto di raccolta senza indugiare nelle aree limitrofe all'edificio, onde evitare pericoli alla propria persona derivanti dalla caduta di vetri ed infissi o altro, e in particolar modo per non dare intralcio ai mezzi di soccorso.

Raggiunto il punto di raccolta segnalare, al responsabile antincendio, la propria presenza e l'eventuale assenza di colleghi in servizio all'insorgere dell'emergenza.

Chi si trova fuori dalla propria area di lavoro deve:

- seguire il percorso d'esodo stabilito dal piano in cui si trova;
- raggiungere l'area di raccolta del proprio piano d'appartenenza;
- segnalare a propria presenza.

Per la revoca dello stato d'allarme, il personale preposto deve:

- verificare i danni provocati ad impianti elettrici, macchinari, arredi e strutture, chiedendo ove necessaria consulenza tecnica ai Vigili del fuoco;
- una volta stabilito, dalle figure tecniche preposte, il ristabilirsi delle condizioni di agibilità e sicurezza dei locali, verrà dichiarata la fine dello stato di emergenza ed il personale potrà fare rientro ordinatamente nelle parti dichiarate agibili.

#### **D. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO, DEI CONSUMI ENERGETICI E DEGLI INTERVENTI DI CONTROLLO**

Al fine di gestire nel modo migliore la propria attività, la ditta Untouchable ha fatto riferimento alle Best Available Technologies (BAT) del settore di cui all'art. 29-octies, c. 3, lett. a del D. lgs 152/2006 e smi.

Si riportano nelle tabelle a seguire le BAT Conclusion CWT di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) n.1147 del 17/8/2018 che la ditta intende applicare nella propria attività.

Nella tabella che segue:

<p><b>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT</b>  <b>1.1. PRESTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA</b></p>
---

numero	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
1	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione; III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla</p> <p>pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:</p> <p>a) struttura e responsabilità,</p> <p>b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza,</p> <p>c) comunicazione,</p> <p>d) coinvolgimento del personale,</p> <p>e) documentazione,</p> <p>f) controllo efficace dei processi,</p> <p>g) programmi di manutenzione,</p> <p>h) preparazione e risposta alle emergenze, i) rispetto della legislazione ambientale,</p> <p>V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in</p>	Applicata	adottato il sistema di gestione ambientale UNI EN ISO 14001:2015 operativo dal 19.05.2021

	<p>particolare rispetto a:</p> <p>a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM),</p> <p>b) azione correttiva e preventiva,</p> <p>c) tenuta di registri,</p> <p>d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</p> <p>VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;</p> <p>IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p> <p>X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);</p> <p>XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);</p> <p>XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);</p> <p>XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).</p>		
2	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti;</p> <p>b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti;</p> <p>c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti;</p>	Applicata	Le tecniche da applicare sono state inserite nei sistemi di gestione della qualità e dell'ambiente operativi dal 19.05.2021

	<p>d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita;</p> <p>e. Garantire la segregazione dei rifiuti;</p> <p>f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura;</p> <p>g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso</p>		
3	<p>Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <p>a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</p> <p>ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità;</p> <p>c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr. BAT 52);</p> <p>iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;</p> <p>c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;</p> <p>d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).</p>	Applicata	<p>Tutti le emissioni in acqua ed in atmosfera vengono monitorate attraverso campionamenti semestrali. I laboratori incaricati indicano i valori nei rapporti di prova che vengono poi elaborati nel sistema di gestione</p>
4	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:</p>	Applicata	<p>Tutti i depositi sono stati progettati per non produrre impatti ambientali. In impianto non vengono trattati rifiuti pericolosi</p>



	a. Ubicazione ottimale del deposito; b. Adeguatezza della capacità del deposito; c. Funzionamento sicuro del deposito; d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.		
5	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento:	Applicata	E' presente una procedura sulla movimentazione dei rifiuti in ingresso e una adeguata formazione, in merito, del personale addetto alla movimentazione ed al trasferimento dei rifiuti nell'impianto
<b>1.2. MONITORAGGIO</b>			
6	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	Applicata	Presso l'installazione le uniche emissioni in acqua sono caratterizzate da acque di dilavamento piazzali di prima e seconda pioggia e non da processo produttivo ben determinato.  L'unico scarico idrico è autorizzato dal gestore della RETE Idrica come scarico in pubblica fognatura. Con cadenza semestrale vengono monitorati i parametri di cui alla tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte II del D.lgs 152/2006 e smi.  Il processo produttivo non produce scarichi idrici recapitanti in acque superficiali
7	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Applicata	La ditta si affida a laboratorio esterno di fiducia certificato Accredia che monitora le emissioni in acqua secondo la normativa accreditata.  Il processo produttivo non produce scarichi idrici recapitanti in acque superficiali
8	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Applicata	L'installazione produce come unica emissione in aria quella costituita da polveri. Sarà implementato un controllo delle emissioni <b>ogni 6 mesi</b> diversamente dal monitoraggio annuale già praticato in relazione alla BAT 25  Il filtro a maniche previsto sulla linea di captazione arie esauste è provvisto di quanto previsto dalla normativa DGR 3552/2012 che prevede i dispositivi di verifica del funzionamento dello stesso
9	La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	NON applicabile	Non vengono gestiti composti organici ovvero apparecchiature contenenti POP nell'installazione

10	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.	Applicata	I rifiuti con potenziale emissivo odorigeno vengono controllati in ingresso all'impianto da personale esperto e formato. Periodicamente vengono controllate le emissioni derivanti dai rifiuti stoccati da personale esperto
11	La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.	Applicata	Il sistema di gestione ambientale applicato al processo produttivo prescrive ed il piano di monitoraggio prescrivono di controllare mensilmente i consumi di acqua, energia e combustibili nonché il quantitativo di acque reflue scaricate in pubblica fognatura.
<b>1.3. EMISSIONI NELL'ATMOSFERA</b>			
12	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: — un protocollo contenente azioni e scadenze, — un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10, — un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, — un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.	Applicata	L'organizzazione che gestisce l'installazione ha un proprio piano di gestione degli odori
13	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza; b. Uso di trattamento chimico; c. Ottimizzare il trattamento aerobico.	Applicata	Presso l'installazione vengono ridotti al minimo i tempi di permanenza dei rifiuti con potenziale odorigeno
14	Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito: a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse; b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità; c. Prevenzione della corrosione; d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse; e. Bagnatura;	Applicata	E' previsto il monitoraggio periodico delle polveri attraverso la verifica delle cappe aspiranti e dei filtri a maniche.  E' previsto l'abbattimento ad umido (bagnatura) con cannon -fog in emergenza qualora si presentasse un carico di rifiuti particolarmente secchi e pulverulenti.  Tutti i giorni è previsto lo spazzamento dei piazzali e delle aree di deposito con spazzatrice

	<p>f. Manutenzione;</p> <p>g. Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti;</p> <p>h. Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)</p>		
15	<p>La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.</p>	Non applicabile	Presso l'installazione non si eseguono combustioni in torcia
16	<p>Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito.</p>	Non applicabile	Presso l'installazione non si eseguono combustioni in torcia

#### 1.4. RUMORE E VIBRAZIONI

17	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <p>I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;</p> <p>II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;</p> <p>III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;</p> <p>IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.</p>	Applicata	<p>La gestione del rumore è inserita nel piano di monitoraggio e nelle procedure del sistema di gestione ambientale.</p> <p>Le vibrazioni sono assenti</p>
18	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici;</p> <p>b. Misure operative;</p> <p>c. Apparecchiature a bassa rumorosità;</p> <p>d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni;</p> <p>e. Attenuazione del rumore.</p>	Applicata	<p>La gestione del rumore è inserita nel piano di monitoraggio e nelle procedure del sistema di gestione ambientale. Sono stati inseriti dei pannelli fonoassorbenti frapposti tra la sorgente del rumore ed il recettore prossimo all'installazione.</p> <p>Le vibrazioni sono assenti</p>

#### 1.5. EMISSIONI NELL'ACQUA

19	<p>Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Gestione dell'acqua;</li> <li>b. Ricircolo dell'acqua;</li> <li>c. Superficie impermeabile;</li> <li>d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi;</li> <li>e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti;</li> <li>f. La segregazione dei flussi di acque;</li> <li>g. Adeguate infrastrutture di drenaggio;</li> <li>h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e La riparazione delle perdite;</li> <li>i. Adeguata capacità di deposito temporaneo</li> </ul>	Applicata	<p>Attraverso il sistema di gestione viene monitorato mensilmente il consumo dell'acqua che viene adoperata per il processo produttivo (misto cementato) per uso dei servizi igienici e per l'abbattimento delle polveri con nebulizzatori.</p>
20	<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Equalizzazione;</li> <li>b. Neutralizzazione;</li> <li>c. Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria;</li> <li>d. Adsorbimento;</li> <li>e. Distillazione/rettificazione;</li> <li>f. Precipitazione;</li> <li>g. Ossidazione chimica;</li> <li>h. Riduzione chimica;</li> <li>i. Evaporazione;</li> <li>j. Scambio di ioni;</li> <li>k. Strippaggio (stripping);</li> <li>l. Trattamento a fanghi attivi;</li> <li>m. Bioreattore a membrana;</li> <li>n. Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico;</li> <li>o. Coagulazione e flocculazione;</li> <li>p. Sedimentazione;</li> <li>q. Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione);</li> </ul>	Non applicabile	<p>Presso l'installazione esiste un sistema di trattamento delle acque di prima e seconda pioggia con lo scarico dei reflui in fognatura. Nessun refluo viene scaricato in corpo idrico ricevente sia direttamente che indirettamente</p>

	r. Flottazione;		
<b>1.6. EMISSIONI DA INCONVENIENTI E INCIDENTI</b>			
21	Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1):  a. Misure di protezione;  b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti;  c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	Applicata	Il processo produttivo dell'installazione è stato certificato in base alle norme UNI EN ISO 9001:2015 e UNI EN ISO 14001:2015 che prevedono delle procedure specifiche al fine di prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti
<b>1.7. EFFICIENZA NELL'USO DEI MATERIALI</b>			
22	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.	Non applicabile	Il processo produttivo non permette la sostituzione dei materiali con i rifiuti
<b>1.8. EFFICIENZA ENERGETICA</b>			
23	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito:  a. Piano di efficienza energetica;  b. Registro del bilancio energetico	Applicata	Il sistema di gestione ambientale applicato al processo produttivo ha prescritto il monitoraggio dell'energia e la valutazione dei consumi attraverso un Piano ed un Registro
<b>1.9. RIUTILIZZO DEGLI IMBALLAGGI</b>			
24	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).	Applicata	L'installazione applica il riutilizzo degli imballaggi in plastica ed in metallo per il collocamento dei rifiuti
<b>2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI</b>			
<b>2.1. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici</b>			
<b>2.1.1. EMISSIONI NELL' ATMOSFERA</b>			
25	Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e	Applicata	Presso l'installazione è presente un ciclone ed un filtro a maniche che viene periodicamente monitorato e ripulito.  Esiste un sistema di allarme visivo per il controllo dell'efficacia del sistema di

	nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Ciclone; b. Filtro a tessuto; c. Lavaggio a umido (wet scrubbing); d. Iniezione d'acqua nel frantumatore		aspirazione polveri
<b>Tabella 6.3</b>			
Livello di emissione associato alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti.			
Parametro	Unità di misura	Bat-AEL (media del periodo di campionamento)	
Polveri	MG/Nm <sup>3</sup>	5 (1)	
(1) quando un filtro a tessuto non è applicabile, il valore massimo dell'intervallo è 10 mg/Nm <sup>3</sup>			

**Tab.D. 1- Bat Conclusions CWT Decisione di Esecuzione (UE) n.1147/2018**

N. ordine Attività IPPC e non	Materie prime			Emissioni				Sistemi di contenimento	Rifiuti prodotti per la manutenzione e gestione dell'impianto (1)			
	Tipo	Q.tà annua	Approvv. Idrico mc/anno	Aria		Acqu a			Tipo	Quantità t/anno	Recupero t/anno	Smaltimento t/anno
		t/mc		Inquinante	t/anno	Inquinante	t/anno					
1,2,3, 4,5	Rifiuti non pericolosi	172.800 t	750	PTS	0,75	Non presenti	Non presenti	Filtro a maniche	130208*	1	1	
									200304	10	10	
	Ga solio	90 mc							191212	2,5	2,5	
									150101			
	Oli lubrificanti	2 mc							080318			

**Tab. D. 2 – Tabella riepilogativa generale**

(1) Al fine di poter svolgere la propria attività la Ditta Untouchable Energy prevede di svolgere alcune altre attività correlate, quali attività di ufficio, di manutenzione mezzi, e simili, oltre alle attività di gestione delle acque meteoriche e delle emissioni in aria; da suddette attività derivano alcune tipologie di rifiuti che saranno gestiti in regime di deposito temporaneo (essendo rifiuti prodotti dall'attività stessa della ditta e non conferiti da terzi all'insediamento).

## D.2 Criticità riscontrate

Ad oggi l'attività è avviata e non si sono riscontrate delle criticità se non derivate da sforamenti dei valori dei parametri delle acque di falda che in tre piezometri hanno evidenziato per il parametro Ferro lo sfioramento dal limite soglia. Dalla verifica delle carte idrogeologiche della zona attorno all'installazione si è constatato che per il parametro Ferro gli sforamenti dai limiti sono di tipo sito specifico essendo presente una contaminazione storica. Sarà cura dell'installazione eseguire analisi trimestrali per i tre piezometri indagati al posto delle verifiche semestrali già eseguite.

## D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

- **Misure in atto**
- **Misure di miglioramento programmate e attuate dalla azienda**

MATRICE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
AMIANTO	RIMOZIONE COPERTURE	Installazione di nuova copertura	Eseguita nel 2017

## E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro.

### E.1 Aria

#### E.1.1 Valori limite di emissione

Nella tabella sottostante si riportano i valori limite per le emissioni in atmosfera.

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm <sup>3</sup> /h]	DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE
	Sigla	Descrizione				
E1	M1	Flussi aeraulici provenienti dalle Linee di trattamento (triturazione, ecc)	20.000	24 (per 365 g/anno)	PTS	5 mg/Nm <sup>3</sup>

Tab. E.1 – Emissioni in atmosfera

#### E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) 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 e controllo.
- II) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'installazione di trattamento rifiuti per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.
- III) Sono stati installati 2 allarmi di tipo esclusivamente ottico in posizione adeguata e facilmente visibile dagli operatori, per segnalare l'eventuale malfunzionamento del sistema di trattamento dell'aria (emissione E1); la ditta dispone di un registro di manutenzione dell'impianto, sul quale vengono annotate tutte le operazioni eseguite (datate e controfirmate dall'operatore) sulla base delle indicazioni date dal fornitore (tipologia degli interventi e frequenza), anche sulla base delle indicazioni date dal fornitore dell'impianto stesso.
- IV) Per il punto di emissione è previsto un punto di prelievo secondo la norma UNI 10169 e identificativo, visibile del punto di emissione, e sarà verificato che l'accesso al punto di prelievo possa avvenire a norma di sicurezza

### E.1.3 Prescrizioni e considerazioni di carattere generale

Il gestore deve fare riferimento alle prescrizioni e considerazioni sotto riportate relativamente ai cicli tecnologici dichiarati ed oggetto della domanda di autorizzazione.

- Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
  
- Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
  - Idonee bocchette di ispezione, collocate in modo adeguato, devono essere previste a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di consentire un corretto campionamento.
  - Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 16911/2013 e UNI EN 15259/2008 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche.
  - Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, il gestore potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'A.R.P.A. della Lombardia,
  - Una opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte del gestore dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.
  - In ogni caso, qualora:
    - non siano state definite le procedure di cui sopra;
    - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
    - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,

il gestore dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione, entro le **24** ore successive all'evento, alla Provincia di Lodi, al Comune ed all'A.R.P.A. della Lombardia.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

### E.1.4 Criteri di manutenzione

Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria devono essere definite nella procedura operativa predisposta dal gestore ed opportunamente registrate.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;
- manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.

Tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine inamovibili e con numerazione progressiva, ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

### E.1.5. Messa in esercizio e a regime

- Il gestore, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia di Lodi, al Comune ed all'A.R.P.A. della Lombardia.
- Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in 3 mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, il gestore dovrà presentare una



richiesta nella quale dovranno essere:

- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga
- indicati il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga si intende concessa qualora la Provincia di Lodi non si esprima nel termine di 15 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

Il gestore deve comunicare tempestivamente, alla Provincia di Lodi, al Comune ed all'A.R.P.A. della Lombardia, la data di messa a regime.

La ditta è inoltre tenuta a comunicare ai suddetti Enti la data in cui saranno effettuati i campioni alle emissioni in corrispondenza della fase di messa a regime.

#### **E.1.6. Modalità di controllo delle emissioni**

Le verifiche devono essere eseguite con la cadenza prevista dal piano di monitoraggio. La ditta dovrà inserire l'esito dei riscontri analitici all'interno del programma AIDA.

Il ciclo di campionamento dovrà essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988, e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato, dall'A.R.P.A. della Lombardia, alla Provincia di Lodi, al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.

I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 Dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo.

I referti analitici devono essere presentati esclusivamente per gli inquinanti per i quali sono stati prescritti valori limite di concentrazione e/o quantità oraria massima.

Qualora sia necessaria l'installazione, ovvero l'adeguamento, di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovrà essere inviata comunicazione alla Provincia di Lodi e all'A.R.P.A. della Lombardia. Dovranno altresì essere tenute a disposizione per eventuali controlli le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli allegati specifici.

Il gestore, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia di Lodi, al Comune ed all'A.R.P.A. Dipartimento Provinciale di Lodi.

Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

#### **E.1.7. Metodologia analitica**

Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal D. Lgs. 152/2006 o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali in vigore al momento dell'esecuzione delle verifiche stesse.

Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con il responsabile del procedimento dell'A.R.P.A. della Lombardia, Dipartimento Provinciale di Lodi.

Si ricorda in ogni caso che:

- L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione;
- Il limite è rispettato quando il valore in concentrazione (espresso in mg/Nm<sup>3</sup>) nell'emissione è

minore o uguale al valore prescritto;

- I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
  - Portata di aeriforme riferita a condizioni normali ed espressa in Nm<sup>3</sup>S/h od in Nm<sup>3</sup>T/h;
  - Concentrazione degli inquinanti riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm<sup>3</sup>S od in mg/Nm<sup>3</sup>T;
  - Temperatura dell'effluente in °C;

nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

### **E.1.8 Emissioni odorigene**

Premesso che l'impianto non ritirerà materiale putrescibile, qualora si evidenziassero fenomeni di molestie olfattive si attiveranno le procedure di cui alla Dgr 15/02/2012 n.IX/3018.

## **E.2 ACQUA**

### **E.2.1 Valori limite di emissione**

Le acque di prima e seconda pioggia vengono scaricate in pubblica fognatura (S1). Lo scarico di tali acque deve rispettare i limiti di emissione di cui alla Tab.3, All. 5, Parte III del D. Lgs.152/2006, colonna "scarico in rete fognaria" (pozzetto fiscale P1).

### **E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo**

- I) I parametri, le frequenze e i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
- II) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'installazione di trattamento rifiuti.
- III) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
- IV) P1 è il pozzetto di campionamento per le acque di prima e seconda pioggia;
- V) I controlli devono essere condotti avvalendosi di laboratorio accreditato UNI EN ISO 17025 o dotato di certificazione qualità. Il prelievo dei campioni può essere eseguito anche da personale diverso, purchè opportunamente formato e/o qualificato;
- VI) Il sistema di trattamento in continuo sia dimensionato per garantire il trattamento di 40 l/sec\*ha;

### **E.2.3 Prescrizioni generali**

- VII) Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie.
- VIII) Il Gestore 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 **entro 24 ore** all'Autorità competente per l'AIA, al Dipartimento A.R.P.A. competente per territorio, al Comune di Casalpusterlengo e a S.A.L. S.r.l., Gestore del SII.
- IX) I punti di prelievo dei campioni, conformi alle disposizioni dell'Autorità Competente, devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs.152/2006, Titolo III, capo III, art.101.
- X) 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 ricircolo e il riutilizzo dell'acqua.
- XI) La società deve effettuare monitoraggio su un campione rappresentativo delle acque meteoriche.

Per quanto riguarda il monitoraggio della qualità dello scarico idrico, il gestore effettuerà ogni semestre un controllo affidando il campionamento e le analisi ad un laboratorio terzo accreditato Accredia.

Per quanto riguarda i parametri da ricercare ed i relativi metodi analitici, si rimanda alla Tabella F.5 .

## **E.3 RUMORE**

### **E.3.1 Valori limite**

I Comuni di Somaglia e Casalpusterlengo hanno provveduto alla zonizzazione acustica del proprio territorio.

Il Comune di Casalpusterlengo ha adottato la zonizzazione acustica del proprio territorio comunale con

delibera di C.C. n.41 del 08/06/2015 mentre il Comune di Somaglia ha approvato il documento con delibera del C.C.n.52 del 11/09/2007.

Le aree poste nel raggio di 500 m dal perimetro dell'installazione rientrano nelle classi VI, V, IV e III, cui si applicano i limiti seguenti:

- Valori limite di emissione:

Classificazione delle aree	Diurno	Notturmo
I - Aree particolarmente protette	45	35
II - Aree prevalentemente residenziali	50	40
III – Aree di tipo misto	55	45
IV – Aree di intensa attività umana	60	50
V – Aree prevalentemente industriali	65	55
VI – Aree esclusivamente industriali	65	65

- Valori limite di immissione:

Classificazione delle aree	Diurno	Notturmo
I - Aree particolarmente protette	50	40
II - Aree prevalentemente residenziali	55	45
III – Aree di tipo misto	60	50
IV – Aree di intensa attività umana	65	55
V – Aree prevalentemente industriali	70	60
VI – Aree esclusivamente industriali	70	70

Per i recettori di tipo abitativo, all'interno degli stessi, valgono i limiti differenziali di immissione.

L'impianto rientra in classe IV (Aree di intensa attività umana) secondo il D.P.C.M. 14/11/1997.

### E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
- II) 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.
- III) Una volta che il Comune avrà provveduto ad approvare la propria classificazione, l'Azienda dovrà verificare il rispetto dei limiti come previsti dalla classificazione stessa. L'eventuale piano di risanamento dovrà essere predisposto nelle more previste dall'art.10 della L.R.10/2001.

### E.3.3 Prescrizioni generali

- IV) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 del 08/03/2002, 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 ed altri punti da concordare con il Comune ed A.R.P.A., al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

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 all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad A.R.P.A. dipartimentale.

- V) La società ha effettuato misure **post-operam** nella condizione di massimo esercizio per la valutazione dei limiti previsti dalla zonizzazione acustica comunale, come adottata con Delibera di C.C. n.41 del 08/06/2015; è stata meglio caratterizzata la rumorosità residua con misure di media durata che hanno coperto tutto il periodo di attività dell'Azienda stessa, al fine di verificare il criterio differenziale ai recettori abitativi.

Nella relazione esplicativa delle misure post-operam è stato specificato quanto presente sia in termini di sorgenti sonore sia in termini di durata e modalità funzionamento. Durante i monitoraggi post operam non sono emerse criticità e pertanto nella relazione esplicativa non sono state indicate le azioni di bonifica necessarie da concordare con l'Ente di competenza.

## E.4 SUOLO E ACQUE SOTTERRANEE

- I) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai

fabbricati e di quelle esterne.

- II) 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.
- III) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- IV) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
- V) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.
- VI) L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da A.R.P.A. Lombardia (15/03/2013).
- VII) La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

## E.5 RIFIUTI

### E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

---

I rifiuti in entrata ed in uscita dall'installazione e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati, devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.

Per i parametri di classificazione ed i parametri chimici e fisici di specificazione del CSS- Combustibile si rimanda al DM.22/2013.

### E.5.2 Attività di gestione rifiuti autorizzata

- I) Le tipologie di rifiuti in ingresso all'installazione, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio e recupero dei rifiuti devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo B.1.
- II) I rifiuti derivanti dalle raccolte differenziate dei rifiuti urbani possono essere ritirati esclusivamente qualora non recuperabili come materia, sulla base di una dichiarazione del produttore.
- III) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 185-bis del D.Lgs. 152/06 come modificato dal D.lgs. 116/2020; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.lgs. 152/06.
- IV) Prima della ricezione dei rifiuti all'installazione la ditta deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche chimico- fisiche dei rifiuti citati (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche), fatta eccezione per i rifiuti urbani. Qualora si tratti di rifiuti non pericolosi con codice EER "voce a specchio" di analogo rifiuto pericoloso, il rifiuto potrà essere accettato solo previa verifica analitica della "non pericolosità".
- V) Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'installazione deve comunicarlo alla Provincia entro e non oltre 24 ore trasmettendo fotocopia del FIR o del buono di conferimento (per urbani), specificando le motivazioni che hanno comportato la non accettabilità del rifiuto.
- VI) La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno disporre di idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.
- VII) Le aree interessate dalla movimentazione, dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti.

- VIII) Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti dovranno essere adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti; dovranno inoltre essere apposte tabelle che riportino le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di stoccaggio; inoltre tali aree devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate o gestite come rifiuti.
- IX) I contenitori di rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti la sigla di identificazione che deve essere utilizzata per la compilazione dei registri di carico e scarico.
- X) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice E.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti pericolosi di cui all'allegato G dell'allegato alla parte quarta del D.lgs. 152/06, ovvero di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi, se non preventivamente autorizzata.
- XI) I recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di:
- idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto
  - accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento
  - mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- XII) I recipienti, fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini, destinati a contenere rifiuti pericolosi devono possedere adeguati sistemi di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti. I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro, dando luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo da non interagire tra di loro.
- XIII) La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
- evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
  - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
  - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
  - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
  - rispettare le norme igienico - sanitarie;
  - deve essere evitato ogni danno o pericolo per la salute, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività, dei singoli e degli addetti.
- XIV) I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi. In particolare:
- i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere caratterizzati o provvisti di nebulizzazione;
  - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
  - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.
- XV) I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
- XVI) Le operazioni di travaso di rifiuti soggetti al rilascio di effluenti molesti devono avvenire in ambienti provvisti di aspirazione e captazione delle esalazioni con il conseguente convogliamento delle stesse in idonei impianti di abbattimento.
- XVII) Le operazioni di ricondizionamento devono essere fatte sotto cappa di aspirazione come pure le operazioni di pressatura dove deve essere raccolto il "colaticcio" e captate eventuali emissioni.
- XVIII) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, il deposito preliminare e/o la messa in riserva degli oli usati, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati deve rispettare quanto previsto dall'art. 2 del D.M. 392/96.
- XIX) I prodotti e le materie prime ottenute dalle operazioni di recupero autorizzate devono avere caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate previste o dichiarate nella relazione tecnica.

- XX) I rifiuti in uscita da un'operazione di mero stoccaggio D15 o R13 devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti che non siano impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R11 dell'Allegato C alla Parte Quarta del D.Lgs.152/2006, o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'Allegato B alla Parte Quarta del D.Lgs.152/2006, fatto salvo il conferimento ad impianti autorizzati alle operazioni D15,D14,D13,R13, R12, solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero/smaltimento definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale devono necessariamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di recupero/smaltimento finale. E' consentito il conferimento dei rifiuti in uscita da un'operazione R12 oppure D13/D14 ad impianti dedicati, autorizzati all'operazione R12 oppure D14/D13 solo laddove l'operazione sia diversa e aggiuntiva rispetto a quella di provenienza e utile/necessaria all'ottimizzazione del recupero finale. Nel caso di miscelazione non è mai consentito un ulteriore passaggio ad operazioni R12/D13/D14;
- XXI) Il Gestore dovrà riportare i dati contenuti nel Registro di carico e scarico sullo specifico applicativo web predisposto dall'Osservatorio Regionale Rifiuti – Sezione Regionale del Catasto Rifiuti (A.R.P.A. Lombardia) secondo le modalità e la frequenza comunicate dalla stessa Sezione Regionale del Catasto Rifiuti.
- XXII) Il **Protocollo di accettazione e gestione dei rifiuti e la procedura per la sorveglianza radiometrica sui carichi di rottami metallici (redatta da un esperto qualificato in radioprotezione)**, sono stati presentati e potranno essere revisionati in relazione a mutate condizioni di operatività dell'installazione o a seguito di modifiche delle norme applicabili di cui sarà data comunicazione all'Autorità competente e al Dipartimento A.R.P.A. competente territorialmente.
- XXIII) L'eventuale liquidi di percolamento derivante dal rifiuto EER 20 03 03 "Residui della pulizia stradale", sarà collettato, dall'apposita rete di cui sono dotate le aree di stoccaggio dei rifiuti in cumuli, alle vasche a tenuta e quindi avviato a smaltimento/recupero come rifiuti; in nessun caso il suddetto liquido di percolamento sarà avviato allo scarico in fognatura;
- XXIV) Per quanto riguarda la tipologia di rifiuti con codice EER 07 02 99 "Rifiuti non altrimenti specificati" la ditta ritirerà presso l'insediamento le sole "guarnizioni in gomma";
- XXV) Viene determinata in **€ 314.987,34** l'ammontare totale della fideiussione a favore dell'Autorità competente, relativa alle voci riportate nella seguente tabella; la società ha già in essere una polizza fidejussoria pari ad un importo di € 500.190,64 e pertanto sufficiente a coprire il nuovo importo:

Operazione	Rifiuti	Quantità	Costi (€)
Operazioni di recupero e smaltimento di rifiuti non pericolosi	NP	172.800 t/a	111.864,56
Deposito preliminare (D15)	RP	4 mc	3.532,56
Messa in riserva (R13)	NP	5.920 mc	104.559,04*
Deposito preliminare (D15)	NP	1727 mc	305.022,74
Totale			524.978,90
<b>AMMONTARE TOTALE</b> Riduzione 40%			<b>314.987,34</b>

\*Ridotto al 10% in quanto la ditta ha dichiarato che i rifiuti vengono avviati al recupero entro 6 mesi dall'accettazione nell'impianto (prot.prov.n.18755 del 13/06/2022)

\*\*La società fruisce della riduzione della garanzia fidejussoria per effetto della certificazione UNI EN ISO 14001, acquisita nel mese di Maggio 2021, pari al 40% di 524.978,90, cioè 314.987,34 euro.

#### Prescrizioni generali

- XXVI) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
- XXVII) L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione;

l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi del D.lgs. 257/06. I rifiuti contenenti amianto devono essere gestiti e trattati ai sensi del D.lgs. 29 luglio 2004 n.248.

XXVIII) In particolare, in presenza di coperture in cemento-amianto (eternit) dovrà essere valutato il rischio di emissione di fibre aerodisperse e la Ditta dovrà prevedere, in ogni caso, interventi che comportino l'incapsulamento, la sovra copertura o la rimozione definitiva del materiale deteriorato. I materiali rimossi sono considerati rifiuto e pertanto devono essere conferiti in discarica autorizzata. Nel caso dell'incapsulamento o della sovra copertura, si rendono necessari controlli ambientali biennali ed interventi di normale manutenzione per conservare l'efficacia e l'integrità dei trattamenti effettuati. Delle operazioni di cui sopra, deve obbligatoriamente essere effettuata preventiva comunicazione agli Enti competenti ed all'A.R.P.A. Dipartimentale.

XXIX) Nel caso in cui le coperture non necessitino di tali interventi, dovrà comunque essere garantita l'attivazione delle procedure operative di manutenzione ordinaria e straordinaria e di tutela da eventi di disturbo fisico delle lastre, nonché il monitoraggio dello stato di conservazione delle stesse attraverso l'applicazione dell'algoritmo previsto dalla DGR n.VII/1439 del 4/10/2000 (allegato 1).

XXX) Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'installazione devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).

XXXI) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.

XXXII) Indicare nel campo annotazioni del registro di carico e scarico la linea di destinazione per quei codici EER che risultano in comune per le due linee (operazione R3 svolta sia nell'attività 1 – linea C, produzione di CSS, che nell'attività 2 – linea A – operazioni di selezione e recupero delle materie plastiche);

XXXIII) Le aree funzionali dell'impianto devono essere adeguatamente contrassegnate mediante segnaletica orizzontale o new jersey o simili, anche con appositi cartelli indicanti la denominazione dell'area, la natura e la pericolosità dei rifiuti depositati; devono inoltre essere apposte tabelle riportanti le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di gestione.

XXXIV) L'area dell'impianto dovrà presentare idonea recinzione lungo tutto il perimetro, con adeguata barriera esterna di protezione ambientale, realizzata con siepi, alberature, schermi mobili e ne dovrà essere garantita la manutenzione nel tempo.

## **E.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI**

- I) Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06, il gestore è tenuto a comunicare all'Autorità competente, al Comune e all' A.R.P.A. Lombardia variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione ovvero modifiche progettate dell'installazione.
- II) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare **entro 24 ore** all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad A.R.P.A. territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- III) Ai sensi del D.Lgs. 152/06, art. 29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'installazione, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
- IV) Devono essere rispettate le seguenti prescrizioni per le fasi di avvio, arresto e malfunzionamento dell'installazione:
  - Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare **entro 24 ore** all'Autorità Competente e al Dipartimento A.R.P.A. competente per territorio eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, secondo quanto previsto dall'art. 29- decies, comma 3, lettera c), del D.Lgs. 152/06.
  - In caso di guasto, avaria o malfunzionamento del sistema di abbattimento con filtri a maniche, che viene segnalato con sistema di allarme ottico, l'attività di trattamento rifiuti deve essere fermata immediatamente al momento della segnalazione e deve esserne trasmessa

comunicazione **entro 24 ore** all'Autorità Competente e al Dipartimento A.R.P.A. competente per territorio.

**V) La società ai fini della commercializzazione di CSS - Combustibile dovrà essere dotata di certificazione UNI EN 15358 così come disposto dal decreto ministeriale D.M. n. 22 del 14/02/2013.**

Tutti gli EOW prodotti devono essere stoccati in aree separate rispetto ai rifiuti in ingresso e/o ai rifiuti in uscita al fine di evitare possibili commistioni.

**VI) La società ai fini della commercializzazione di EoW - metalli si è dotata di quanto previsto dal Regolamento Comunitario 333/2011/UE per i metalli ferrosi e Regolamento Comunitario 715/2013 per i metalli non ferrosi.**

Tutti gli EOW prodotti devono essere stoccati in aree separate rispetto ai rifiuti in ingresso e/o ai rifiuti in uscita al fine di evitare possibili commistioni.

**VII) La società ai fini della commercializzazione dell'EOW "Caso per caso" Misto cementato" dovrà rispettare le seguenti prescrizioni:**

Per i rifiuti in ingresso il gestore dovrà attenersi alle seguenti prescrizioni:

- f. I rifiuti non pericolosi di cui al codice EER 191302 derivanti dalle attività di bonifica dei terreni o EER 170504 terre e rocce non pericolosi, compreso il terreno escavato proveniente da siti contaminati sono ammissibili al processo di recupero per la generazione di prodotti o manufatti EoW rispettosi delle norme tecniche applicabili per lo specifico utilizzo, nelle seguenti casistiche, in funzione della destinazione d'uso:
  - iii. con concentrazione inferiori ai limiti della colonna A tabella 1, dell'allegato 5 titolo V del D.lgs.152/2006;
  - iv. con concentrazioni comprese fra i limiti di colonna A e B, tabella 1, dell'allegato 5 titolo V del D.gs.152/2006.

Non sono ammissibili al processo di recupero per la produzione di "*misto cementato*" rifiuti in cui le concentrazioni degli inquinanti siano superiori ai limiti di colonna B, tabella 1, dell'allegato 5 titolo V del D.Lgs. 152/2006, in quanto l'impianto non è dotato di idoneo sistema di trattamento di decontaminazione.

Si ritiene necessario che la ditta separi in modo netto i flussi di processo derivanti da rifiuto conforme alla colonna A della tab. 1, All. 5 al Titolo V, Parte IV del D.Lgs. 152/06 rispetto invece a quello con concentrazioni comprese tra la colonna A e la colonna B della medesima tabella, differenziando pertanto aree di deposito (sia del rifiuto che degli EoW prodotti) e garantendo l'assenza di commistione tra le due tipologie di materiale. Di tale accorgimento gestionale dovrà essere tenuta traccia con apposita modulistica interna e cartellonistica in situ.

Inoltre, la gestione dei rifiuti di terre e rocce (codice EER 170504) dovrà rimanere separata dalle altre filiere e non potrà essere prevista la miscelazione delle terre recuperate con altri prodotti EoW, come da circolare di Regione Lombardia in risposta al quesito ANCE nota T1 2020 0006882 del 06/02/2020.

- g. Per quanto riguarda i rifiuti con codice EER 170508 e codice EER 170904, si richiede di prevedere, in fase di accettazione, un'analisi attestante la presenza di amianto in quantitativo inferiore al limite di rivelabilità (DL), pari a 100 mg/kg. Inoltre, per il codice EER 170508 si richiede l'esecuzione del test per determinare l'indice di rilascio (IR) ai sensi di quanto previsto dal DM 14/05/1996.
- h. Per rifiuti appartenenti al capitolo 1912, che derivano dal trattamento meccanico di rifiuti, si ritiene che rappresentino rifiuti con elevata eterogeneità e possano contenere una quantità non irrilevante di impurezze. Per questo motivo si ritiene che sia indispensabile acquisire, in fase di accettazione, unitamente alla scheda di omologa, anche un'approfondita valutazione legata al processo/trattamento produttivo, con un'analisi/valutazione di caratterizzazione che prenda in considerazione anche i parametri specifici identificati con la valutazione di cui sopra.
- i. Per quanto riguarda i rifiuti con codice EER appartenente al capitolo 10, in fase di caratterizzazione del rifiuto in ingresso, sarà necessario porre particolare attenzione all'eventuale presenza di metalli pesanti e di inquinanti organici (IPA, PCDD/PCDF, ecc.), che potrebbero classificare tali rifiuti come pericolosi, dandone evidenza nella documentazione interna.

In particolare, per i rifiuti aventi codice EER 100201 e codice EER 100202 si tenga presente quanto previsto dalla DGR n. XI/5224 del 13/09/2021 "*Approvazione delle Linee Guida per la gestione delle scorie nere di acciaieria a forno elettrico*".

In generale per i rifiuti appartenenti al capitolo 10, si chiede al Gestore di meglio caratterizzare tali rifiuti in particolare specificandone la provenienza e l'ammissibilità al recupero.



- j. Per i codici appartenenti al capitolo 1901, al capitolo 1908 e al capitolo 1909, la documentazione presentata dovrà essere integrata con un'analisi maggiormente dettagliata dell'ammissibilità a recupero di questi rifiuti.
- k. In relazione alle verifiche inerenti al Regolamento (UE) 1021/2019 del 20/06/2019 (POPs), si evidenzia la necessità di prendere in considerazione anche la possibile presenza di POPs derivanti da processi termici, all'origine di alcune delle tipologie di rifiuto in ingresso, o appartenenti alla categoria dei pesticidi/erbicidi/fungicidi, soprattutto nel caso di conferimento di terre. In ogni caso si dovrà garantire il requisito generale di ammissibilità al recupero (i POPs non dovranno essere presenti nei rifiuti in ingresso prima del loro avvio al recupero o, in caso contrario, dovranno avere concentrazioni tali da permetterne il recupero, con riferimento ai limiti previsti nell'Allegato IV del Regolamento 1021/2019/UE), dandone evidenza nella documentazione interna (procedura e relativa modulistica). Le analisi di caratterizzazione del rifiuto in ingresso dovranno considerare anche quei parametri (compresi eventuali POPs o sostanze SVHC) che, seppur non previsti nei protocolli di accettazione, siano risultati di interesse in relazione alla provenienza specifica e alle valutazioni effettuate in fase di qualifica del produttore.
- l. Ai sensi della normativa REACH, gli aggregati sono considerati articoli tranne rare eccezioni (rif. LG ECHA sulle sostanze recuperate del 2010) in quanto per essi la forma è più importante della composizione chimica; pertanto, non è necessaria la registrazione. Tuttavia, il proponente deve specificare le valutazioni effettuate a supporto della possibilità di non applicare il Regolamento Reach, e procedere con la valutazione della presenza di sostanze SVHC (sostanze soggette a restrizioni incluse nell'allegato 17 del Regolamento Reach) per le quali è richiesta l'autorizzazione per l'utilizzo al di sopra di determinate concentrazioni: si allegano al presente parere la check-list (file Adempimenti REACH CLP Check List EOW.docx) e il format della relazione (file Relazione Valutazione adempimenti POPS REACH CLP.docx) che dovranno essere compilate e predisposte da parte dall'azienda e tenute a disposizione agli Enti di Vigilanza competenti in materia in fase di controllo.

**Per quanto riguarda l'EoW di cui trattasi, il gestore dovrà attenersi alle seguenti ulteriori prescrizioni:**

- g. Tutte le procedure redatte dalla società (accettazione, campionamento, gestione rifiuto ed EoW prodotto) dovranno essere mantenute aggiornate e saranno oggetto di più specifica verifica operativa in sede di controllo.
- h. I diversi lotti di materiale prodotto dall'attività di recupero, sia in attesa di verifica della conformità che successivamente a tale verifica, dovranno essere ben distinti e separati. Ogni lotto dovrà essere identificato con opportuna cartellonistica riportante le seguenti informazioni (n° lotto, denominazione prodotto, data di prelievo del campione ai fini della verifica della conformità/esito della verifica).
- i. Il modulo utilizzato per la dichiarazione di conformità dovrà riportare in modo chiaro, oltre al numero progressivo della dichiarazione, anche il numero del lotto e le norme tecniche specifiche di riferimento in relazione all'uso specifico nonché, ove previsto, dovranno essere allegati i rapporti di prova attestanti la conformità.
- j. Tutti i lotti di EoW prodotti devono essere stoccati in aree separate rispetto ai rifiuti in ingresso e/o ai rifiuti in uscita al fine di evitare possibili commistioni.
- k. L'EoW prodotto dovrà essere conforme alle norme tecniche di settore indicate nell'istruttoria; in caso di non conformità lo stesso dovrà essere gestito come rifiuto ed avviato a recupero/smaltimento presso impianti idonei.
- l. Analogamente, trascorso il termine massimo di stoccaggio di 6 mesi, il materiale dovrà essere considerato rifiuto e come tale gestito. Si precisa che, rispetto a quanto riportato nel documento "*Modello EoW - MISTO CEMENTATO & CONGL. BITUMINOSO*" al paragrafo 7 condizione b), in merito al tempo di stoccaggio massimo "*Il tempo di stoccaggio max presso l'impianto di produzione prima della miscelazione a cemento o a bitume sarà di 6 mesi max e presso il cantiere di utilizzo meno di 1 ora.*" si ritiene che la cessazione della qualifica di rifiuto avvenga successivamente all'aggiunta dei leganti.

## **E.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO**

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al paragrafo F.

Le registrazioni dei dati previsti 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 all'Autorità Competente, ai comuni interessati e al Dipartimento A.R.P.A. competente per territorio secondo le disposizioni che verranno emanate ed, eventualmente, attraverso sistemi informativi in essere.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere firmati

da un tecnico abilitato.

L'autorità competente provvede a mettere tali dati a disposizione del pubblico tramite gli uffici individuati ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 2 del D.Lgs. 152/06.

I controlli, da parte dell'Autorità Competente al controllo A.R.P.A., verranno effettuati sulla base di quanto previsto dall'art. 29-decies comma 11bis) del D.Lgs. 152/06.

## **E.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, sversamenti di materiali contaminanti in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti di trattamento rifiuti e di abbattimento), e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

Verifiche necessarie a prevenire/evitare il surriscaldamento dei rifiuti rifacendosi alla valutazione della prevenzione incendi.

## **E.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.

## **E.10 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ**

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività.

La ditta dovrà provvedere al ripristino finale ed al recupero ambientale dell'area in caso di chiusura dell'attività autorizzata ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto dalla normativa vigente.

Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'installazione, devono essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente. Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla osta dell'Autorità competente per il controllo (A.R.P.A.), fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia. All'Autorità competente per il controllo (A.R.P.A.) stessa è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale da certificarsi al fine del successivo svincolo della garanzia fideiussoria.

## **E.11 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO E RELATIVE TEMPISTICHE**

Il gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione - precauzione e del miglioramento continuo, ha comunicato di aver messo in atto gli interventi e le misure di miglioramento indicate al paragrafo D.3 del presente Allegato.

## **F. PIANO DI MONITORAGGIO**

### **F.1 Finalità del monitoraggio**

La tabella seguente specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli attualmente effettuati e di quelli proposti per il futuro.

OBIETTIVI DEL MONITORAGGIO E DEI CONTROLLI	MONITORAGGI E CONTROLLI	
	ATTUALI	PROPOSTE
Valutazione di conformità all'AIA		X
Aria	X	X
Acqua	X	X

Suolo	-	-
Rifiuti	X	X
Rumore	X	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	-	-
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	X	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	X	X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento	X	X
Gestione delle emergenze (RIR)	X	X

**TAB. F1 – Finalità del monitoraggio**

### F.1.2 Chi effettua il Self - Monitoring

La tabella seguente rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio:

Gestore dell'impianto (controllo interno)	X
Società terza contraente (controllo interno appaltato)	X

**Tabella F2- Autocontrollo**

### F. 1.3 Risorsa idrica

La tabella che segue individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per l'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di Riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m³/anno)	Consumo annuo specifico (m³/tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m³/anno) (1)	% Ricircolo (2)
Acquedotto	X	Servizi igienici, nebulizzazione, produzione Misto cementato, antincendio	mensile	X	X	X	
pozzo	X						

- (1) L'attività dell' Untouchable Energy non prevede l'utilizzo di risorsa idrica nel processo di trattamento dei rifiuti. Le sole risorse idriche utilizzate nell'ambito dell'insediamento riguardano i servizi igienici , la nebulizzazione per l'abbattimento delle polveri , la produzione di Misto Cementato e l'impianto antincendio
- (2) L'attività dell' Untouchable Energy non prevede il ricircolo delle acque

**Tab. F.1 -Risorsa idrica**

#### F.1.4. Risorsa energetica

Le tabelle che seguono riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

N.ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di Riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh- m <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (KWh- m <sup>3</sup> /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh- m <sup>3</sup> /anno)
Intero complesso	Gasolio	X	Alimentazione mezzi d'opera per movimentazione rifiuti	Mensile	X	X	X

**Tab. F.2 Combustibili**

Risorsa energetica	Consumo termico (KWh/anno)	Consumo elettrico (KWh/anno)	Consumo totale specifico (KWh/rifiuto trattato)
Energia elettrica		X	X

**Tab. F.3 - Consumo energetico specifico**

#### F.2 Emissioni in aria

In relazione al ciclo produttivo e alla tipologia di impianti di abbattimento, per l'emissione E1 è previsto il monitoraggio delle Polveri Totali Sospese (PTS), da eseguirsi con cadenza semestrale.

Parametro (*)	E1	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
PTS	X		X	UNI EN 13284-1:2003

**Tab. F.4 Inquinanti monitorati**

#### F.3 – BIS Sorveglianza radiometrica

All'ingresso dell'impianto, in prossimità della pesa è stato installato un portale radiometrico avente la funzione di monitorare tutti i carichi in ingresso e uscita di rifiuti, EoW e merci. Tale portale è stato collaudato nel 2020 sia dal produttore che dall' Esperto Qualificato incaricato al controllo e tarature semestrali come pure della formazione del personale addetto al ricevimento ed alla spedizione di rifiuti e merci. Oltre al portale radiometrico presso l'impianto è presente uno strumento mobile di rilevazione manuale di potenziali fonti radiogene racchiuse in carichi di rifiuti. Tale strumentazione viene tarata ogni giorno come prescritto dal D.lgs 101/2020.

#### F.4 Acque

Nell'insediamento è previsto n. 1 punto di scarico delle acque reflue (S1): scarico in rete fognaria pubblica delle acque meteoriche di dilavamento del piazzale e delle acque reflue da servizi igienici.

La seguente tabella individua per lo scarico S1, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametro	S1 (P1 acque di prima e seconda	Metodi
-----------	---------------------------------	--------

	pioggia)	
Volume acqua (m <sup>3</sup> /anno)	semestrale	Tramite contaltri
pH	semestrale	EN ISO 10523:2012
Temperatura	semestrale	APAT CNR IRSA 2100 Man 29 2003
BOD5	semestrale	EN 1899-1:1998
Conducibilità	semestrale	APAT CNR IRSA 2030 Man 29 2003
COD	semestrale	ISO 15705:2002
Alluminio	semestrale	EN ISO 11885; EN ISO 17294-2; ENISO 15586
Arsenico	semestrale	EN ISO 11885; EN ISO 17294-2; ENISO 15586
Bario	semestrale	EN ISO 11885; EN ISO 17294-2; ENISO 15586
Cadmio	semestrale	EN ISO 11885; EN ISO 17294-2; ENISO 15586
Cromo	semestrale	EN ISO 11885; EN ISO 17294-2; ENISO 15586
Cromo esavalente	semestrale	EN ISO 10304-3; EN ISO 23913
Ferro	semestrale	EN ISO 11885; EN ISO 17294-2; ENISO 15586
Manganese	semestrale	EN ISO 11885; EN ISO 17294-2; ENISO 15586
Mercurio	semestrale	EN ISO 17852; EN ISO 12846
Nichel	semestrale	EN ISO 11885; EN ISO 17294-2; ENISO 15586
Piombo	semestrale	EN ISO 11885; EN ISO 17294-2; ENISO 15586
Rame	semestrale	EN ISO 11885; EN ISO 17294-2; ENISO 15586
Zinco	semestrale	EN ISO 11885; EN ISO 17294-2; ENISO 15586
Solfati (come SO <sub>4</sub> )	semestrale	UNI EN ISO 10304-1; ISO 15923-1
Cloruri	semestrale	UNI EN ISO 10304-1: 2009
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	semestrale	EN ISO 11732; ISO 5664; ISO 6778; ISO 7150 - 1
Azoto nitroso (come N)	semestrale	EN 26777; ISO 6777, EN ISO 13395
Azoto nitrico (come N)	semestrale	ISO 7890-3; EN ISO 13395
Grassi e olii animali/vegetali	semestrale	
Idrocarburi totali	semestrale	UNI EN ISO 9377-2
Tensioattivi Totali	semestrale	UNI 10511-1:1996/A1:2000
Solventi clorurati	semestrale	EPA 5030C 2003 + EPA 8260D 2018
Solventi organici azotati	semestrale	EPA 5030C 2003 + EPA 8260D 2018
IPA	semestrale	IRSA-CNR 5080





**Tab. F.5 - Monitoraggio scarico acque**

### F.5 Emissioni sonore

Le campagne dei rilievi acustici rispetteranno le seguenti indicazioni:

- I livelli acustici saranno verificati presso i recettori sensibili e in corrispondenza del perimetro dell'insediamento

Nella tabella seguente, si individuano gli interventi di monitoraggio che la ditta ha realizzato in merito ai livelli acustici nell'intorno dell'impianto, come sopra indicato.

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Categoria di limite da verificare (emissione, immissione assoluto, immissione differenziale)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
00	Perimetro 	Emissione	IV	h24	1° semestre 2017
01	Ricettore residenziale n. 01 	Immissione assoluto Immissione differenziale	III	h24	1° semestre 2017
02	Ricettore residenziale n. 02 	Immissione assoluto Immissione differenziale	III	h24	1° semestre 2017
03	Ricettore residenziale n. 02 	Immissione assoluto Immissione differenziale	III	h24	1° semestre 2021

**Tab. F.6** - Verifica d'impatto acustico

L'Azienda dovrà elencare i principali recettori a cui riferire le prescrizioni generali di cui al paragrafo E.3.3, sentiti Comune ed ARPA.

## F.6 Rifiuti

La tabella che segue riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in **ingresso** al complesso.

EER autorizzati	Operazione autorizzata	Quantità annua (t) trattata/stoccata	Quantità specifica	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
-----------------	------------------------	--------------------------------------	--------------------	--------------------------------	---------------------	--	---------------------

X	X	X	X	Verifica Visiva Formulario Verifica analitica di non pericolosità Verifica analitica qualitativa CSS	Verifica visiva <u>ad ogni carico conferito</u> Formulario <u>ad ogni carico conferito</u> Verifica analitica qualitativa CSS <u>secondo normativa vigente</u>	supporto informatico	X
Codici EER a specchio	X	X	X	Verifica analitica di non pericolosità	Vedere Protocollo di accettazione e Gestione dei rifiuti	supporto informatico	X

**Tab. F.7** Controllo rifiuti in ingresso

La tabella che segue riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in **uscita** al complesso

EER autorizzati	Operazione autorizzata	Quantità annua (t) trattata/stoccata	Quantità specifica	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X	X	X	Verifica Visiva Formulario Verifica analitica di non pericolosità Verifica analitica qualitativa CSS	Verifica visiva <u>ad ogni carico in uscita</u> Formulario <u>ad ogni carico in uscita</u> Verifica analitica qualitativa CSS <u>secondo normativa vigente</u>	su supporto informatico	X
Codici EER a specchio	X	X	X	Verifica analitica di non pericolosità	Vedere Protocollo di accettazione e Gestione dei rifiuti	su supporto informatico	X

**Tab. F.7 bis-** Controllo rifiuti in uscita

### F.6.1 Monitoraggio delle acque sotterranee

Le tabelle seguenti indicano le caratteristiche dei punti di campionamento delle acque sotterranee individuati per il monitoraggio dello stato della falda:

Piezometro	Coordinate Gauss - Boaga	Livello piezometrico medio della falda (m.s.l.m.)	Profondità del piezometro (m)	Profondità dei filtri (m)
PZ 11N	1549361 E 5002008 N	58	18	10
PZ 12N	1549350 E 5001918 N	58	18	10

PZ 1-V	1549129 E 5001897 N	58	20	11
PZ 14 N	1549306 E 5001888 N	58	20	10
PZ 15 N	1549394 E 5001948 N	58	18	10

Tab. F8 - Piezometri Misure qualitative -

Piezometro	Misure quantitative	Livello statico (m.s.l.m.)	Livello dinamico (m.s.l.m.)	Frequenza misura
PZ 11N	x	x	X	semestrale
PZ 12N	x	x	X	semestrale
PZ 1-V	x	x	X	semestrale
PZ 14N	x	x	X	semestrale
PZ 15N	x	x	X	semestrale

Tab. F9 – Misure piezometriche quantitative

Piezometro	Misure qualitative	Parametri	Frequenza	Metodi
PZ 11N	X	Conducibilità	semestrale	UNI EN 27888:1995
PZ 12N		ferro manganese piombo arsenico		UNI EN ISO 17294-2:2016
PZ 1-V		pH		APAT CNR IRSA 2060 MAN 29 2003
PZ 14 N		fluoruri		APAT CNR IRSA 2060 MAN 29 2003
PZ 15 N		idrocarburi		ISPRA Man 123 2015

Tab. F10 – Misure qualitative - parametri da monitorare

Il monitoraggio delle acque sotterranee potrebbe subire integrazioni a seguito degli esiti delle analisi semestrali.

Nei 12 mesi successivi al rilascio dell'atto gli inquinanti da ricercare potrebbero eventualmente essere integrati a seguito della valutazione che presenterà il Gestore.

### F.7 Punti critici di controllo

La tabella che segue specifica i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
-	Funzionalità impianto antincendio	Verifica di presenza di perdite	Settimanale	A regime	Verifica visiva	Acqua	Cartacea/su supporto informatico



N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
		Verifica funzionamento motori pompe antincendio					
-	Funzionalità impianto antincendio	Verifica prestazionale impianto	Annuale	A regime	Verifica tecnica	Acqua	Cartacea/su supporto informatico
1	Efficienza impianto trattamento abbattimento polveri	Integrità condotti di aspirazione Verifica funzionamento filtro a maniche Verifica funzionamento sistema pulitura maniche ad aria compressa	Mensilmente	A regime	Verifica visiva	PTS	Cartacea/su supporto informatico
-	Vasche a tenuta raccolta reflui da aree stoccaggio rifiuti	Verifica di tenuta	Annuale	A Regime	Verifica visiva	Acque reflue	Cartacea/su supporto informatico
	Verifiche necessarie a prevenire/ evitare il surriscaldamento dei rifiuti	Verifica temperatura dei rifiuti stoccati	Periodo estivo	A regime			Cartacea/su supporto informatico

**Tab. F.11-** Controlli sui punti critici

### **G. Allegati planimetrici**

#### **Riferimenti planimetrici**

CONTENUTO PLANIMETRIA	scala	DATA PROTOCOLLO Provincia
Tav.14a – Adeguamento rete fognaria – Punti di campionamento reti raccolta acque	–	Prot. Prov. n.22092/2022 del 11/07/2022
Tav.13 - Aree funzionali impianto REV 4	1:200	Prot.Prov. 23191 del 21/07/2022

**Tab. G.1-**Elenco elaborati