

**ARPAE**

**Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia  
dell'Emilia - Romagna**

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-3171 del 23/06/2021
Oggetto	D.LGS. 152/06 L.R. 21/04. DITTA TRED CARPI S.P.A. INSTALLAZIONE PER IL RECUPERO DI RIFIUTI PERICOLOSI SITO IN VIA REMESINA ESTERNA N°27/A A FOSSOLI DI CARPI (MO).(RIF.INT. N. 122/02606140362) AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE RIESAME.
Proposta	n. PDET-AMB-2021-3290 del 23/06/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	BARBARA VILLANI

Questo giorno ventitre GIUGNO 2021 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, BARBARA VILLANI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 - L.R. 21/04. DITTA TRED CARPI S.P.A.  
INSTALLAZIONE PER IL RECUPERO DI RIFIUTI PERICOLOSI SITO IN VIA REMESINA  
ESTERNA N°27/A A FOSSOLI DI CARPI (MO).(RIF.INT. N. 122/02606140362)

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - RIESAME.

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare, il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28/07/2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni” che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all’Agenzia Regionale per la Prevenzione, l’Ambiente e l’Energia (Arpae);

richiamato il Decreto del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 24/04/2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;

richiamate altresì:

- la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la D.G.R. n. 812 del 08/06/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. n. 59/2005”;
- la D.G.R. n. 2306 del 28/12/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – approvazione sistema di reporting settore allevamenti”;
- la V^ Circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la D.G.R. n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la D.G.R. n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;

- il Regolamento Regionale 15 dicembre 2017, n. 3 “Regolamento regionale in materia di utilizzazione agronomica degli effluenti di allevamento, del digestato e delle acque reflue”;
  - la D.G.R. n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;
- premessi che per il settore di attività oggetto della presente sono disponibili:
- la Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione, del 15 febbraio 2017, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per il trattamento rifiuti”;
  - il REF “JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations” pubblicato dalla Commissione Europea nel Luglio 2018;
  - il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all'indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea;

#### Visti

- l'art.179 - Criteri di priorità nella gestione dei rifiuti del d.lgs.152/2006, secondo cui vanno adottate le misure volte a incoraggiare le opzioni che garantiscono, nel rispetto degli articoli 177 - Campo di applicazione, commi 1 e 4, e 178 - Principi, il miglior risultato complessivo, tenendo conto degli impatti sanitari, sociali ed economici, ivi compresa la fattibilità tecnica e la praticabilità economica;
- l'art.184-ter, comma 3, del d.lgs.152/2006 che stabilisce: “In mancanza di criteri specifici adottati ai sensi del comma 2, le autorizzazioni di cui agli articoli 208, 209 e 211 e di cui al titolo III-bis della parte seconda del presente decreto, per lo svolgimento di operazioni di recupero ai sensi del presente articolo, sono rilasciate o rinnovate nel rispetto delle condizioni di cui all'articolo 6, paragrafo 1, della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 19 novembre 2008, e sulla base di criteri dettagliati, definiti nell'ambito dei medesimi procedimenti autorizzatori, che includono: ...”;

#### Richiamati

- la L. 132/2016 di istituzione del Sistema Nazionale di Protezione Ambientale (SNPA), un sistema a rete cui partecipano tutte le Agenzie ambientali, che rappresenta un supporto tecnico-scientifico a tutti gli enti/autorità (statali, regionali e locali) con compiti di amministrazione attiva in campo ambientale, funzione che il SNPA esplica anche attraverso la produzione e diffusione di linee guida e report;
- le linee guida SNPA approvate con delibera n.67/2020 del 6/2/20 per l'applicazione della disciplina end of waste di cui all'art.184-ter comma 3 del d.lgs.152/2006;

- il regolamento CE n.1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio del 18 dicembre 2006 concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH);

richiamata l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Modena a seguito di rinnovo con Determinazione n. 241 del 18/12/2013 e s.m. (Det.n.2 del 08/01/2014, Det. n.59 del 31/03/2014, Det.n.2807 del 11/08/2016, Det.n.3485 del 04/07/2017 a Tred Carpi s.p.a. in qualità di gestore dell'installazione per il recupero di rifiuti pericolosi con capacità di oltre 10 t/d (punto 5.1 All. VIII D.Lgs. 152/06), avente sede legale e produttiva in Via Remesina esterna n°27/A a Fossoli di Carpi (MO);

vista l'istanza di riesame dell'AIA presentata dalla Ditta il 15/07/2020 mediante il Portale AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 101701;

richiamate le conclusioni della Conferenza dei Servizi del 03/03/21, convocata per la valutazione della domanda di riesame ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. della Legge 7 agosto 1990, n. 241, che ha espresso parere favorevole al riesame dell'AIA acquisendo:

- il parere favorevole contenente le prescrizioni del Sindaco del Comune di Carpi rilasciato ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 prot. n. 47187 del 26/03/21;

- il contributo tecnico del Servizio Territoriale dell'Arpae di Modena, comprendente il parere relativo al monitoraggio dell'installazione, reso ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

preso atto che in data 06/05/2021 con nota prot. n. 72092 il gestore ha comunicato alcune osservazioni allo schema di AIA che sono state accolte ad eccezione dello spostamento da semestrale ad annuale della periodicità dell'attestazione da parte dell'EQ dell'avvenuta sorveglianza radiometrica. Tale periodicità potrà essere rivista dopo un congruo periodo di osservazione anche in relazione al numero di eventi riscontrati.

dato atto che per l'emissione del presente atto è stato necessario un lungo approfondimento normativo e tecnico e numerosi confronti con il gestore al fine di valutare nel modo più appropriato possibile la produzione di EoW;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il Dr. Richard Ferrari, ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali di ARPAE - SAC di Modena;

- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è la Dott.ssa Barbara Villani, Responsabile della

Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n.472 a Modena;

- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 472 a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, [www.arpae.it](http://www.arpae.it);  
per quanto precede,

**il Dirigente determina**

- di rilasciare l'Autorizzazione Integrata Ambientale a seguito di riesame a Tred Carpi s.p.a. in qualità di gestore dell'installazione per il recupero di rifiuti pericolosi con capacità di oltre 10 t/d (punto 5.1 All. VIII D.Lgs. 152/06), avente sede legale e produttiva in Via Remesina esterna n°27/A a Fossoli di Carpi (MO).

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di eliminazione o recupero di rifiuti pericolosi con capacità superiore alle 10 t/d e di accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.(punti 5.1 e 5.5. All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06).(punto 5.1 All. VIII – D.Lgs. 152/06). Le operazioni ammesse e i quantitativi massimi trattabili di rifiuti sono indicati nell'Allegato I alla presente ;

2. il presente atto **sostituisce integralmente** i seguenti provvedimenti già di titolarità della Ditta:

Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
Provincia di Modena	Determinazione n. 241 del 18/12/2013	Rinnovo AIA e sostituzione atti precedenti
Provincia di Modena	Determinazione n.2 del 08/01/2014	Modifica non sostanziale
Provincia di Modena	Determinazione n.59 del 31/03/2014	Modifica non sostanziale
Arpae di Modena	Determinazione n.2807 del 11/08/2016	Modifica non sostanziale
Arpae di Modena	Determinazione n.3485 del 04/07/2017	Modifica non sostanziale

3. gli allegati I e II alla presente AIA "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" e "Facsimile dichiarazione di conformità" ne costituiscono parte integrante e sostanziale;

4.il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

5.nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;

6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e “Unità prelievi delle emissioni” presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;

7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell’adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell’installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;

8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;

9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;

10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall’art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 30/06/2033** qualora sia mantenuta la certificazione UNI EN ISO 14001 (diversamente fino al 30/06/2031). A tale scopo, il gestore dovrà presentare adeguata documentazione contenente l’aggiornamento delle informazioni di cui all’art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06;

11. Il Gestore è tenuto a prestare **entro 90 giorni** dal ricevimento del presente atto garanzia finanziaria a favore di ARPAE Direzione Generale di Bologna per gli importi di seguito riportati. La garanzia finanziaria è applicata a ciascuna operazione indipendente, cioè non funzionale ad altre, effettuata presso l’impianto.

- € 40.000,00 (quarantamila/00 Euro) relativamente all’operazione di smaltimento D15 di rifiuti pericolosi (comprendente anche i rifiuti non pericolosi); valore calcolato moltiplicando la capacità massima istantanea di stoccaggio, espressa in tonnellate (160 t) per 250,00 €/ton.

- € 225.000,00 (duecentoventicinquemila/00 Euro) relativamente all’operazione di recupero R13 di rifiuti pericolosi (comprendente anche i rifiuti non pericolosi); valore calcolato moltiplicando la capacità massima istantanea di stoccaggio, espressa in tonnellate (900 t) per 250,00 € .

- €255.000,00 (duecentocinquantacinquemila/00 Euro) relativamente all’operazione di recupero R12 di rifiuti pericolosi; valore calcolato moltiplicando la potenzialità annua dell’impianto, espressa in tonnellate (17000 t) per 15,00 €/ton.

- €144.000,00 (centoquarantaquattromila/00 Euro) relativamente all’operazione di recupero R12 di rifiuti non pericolosi; valore calcolato moltiplicando la potenzialità annua dell’impianto, espressa in tonnellate (12000 t) per 12,00 €/ton.

- €100.000,00 (centomila/00 Euro) relativamente all’operazione di recupero R3 R4 R5 di rifiuti pericolosi; valore calcolato moltiplicando la potenzialità annua dell’impianto, espressa in tonnellate (3000t) per 15,00 €/ton. L’importo minimo è comunque pari a 100.000 euro.

- €75.000,00 (settantacinquemila/00 Euro) relativamente all'operazione di recupero R3 R4 R5 di rifiuti non pericolosi; valore calcolato moltiplicando la potenzialità annua dell'impianto, espressa in tonnellate (1.250 t) per 12,00 €/ton. L'importo minimo è comunque pari a 75.000 euro.

La garanzia finanziaria deve essere costituita, come indicato dalla Deliberazione della Giunta Regionale n. 1991 del 13 ottobre 2003, in uno dei seguenti modi:

- reale e valida cauzione in numerario o in titoli di Stato, ai sensi dell'art. 54 del regolamento per l'amministrazione del patrimonio e per la contabilità generale dello Stato, approvato con RD 23/05/1924, n. 827 e successive modificazioni;
- fidejussione bancaria rilasciata da aziende di credito di cui all'art. 5 del RDL 12/03/1936 n. 375 e successive modifiche ed integrazioni;
- polizza assicurativa rilasciata da impresa di assicurazione debitamente autorizzata all'esercizio del ramo cauzioni ed operante nel territorio della Repubblica in regime di libertà di stabilimento o di libertà di prestazione di servizi;
- appendice alle polizze in essere.

La durata della garanzia finanziaria deve essere pari a quella dell'autorizzazione maggiorata di due anni. L'efficacia della garanzia potrà essere estesa alle obbligazioni del contraente derivanti dal proseguimento dell'attività a seguito di rinnovo o proroga dell'autorizzazione da parte di ARPAE di Modena previa integrazione accettata dalle parti.

L'ammontare della garanzia finanziaria è ridotto:

- a. del 40% nel caso il soggetto interessato dimostri di aver ottenuto la certificazione ISO 14001 da organismo accreditato ai sensi della normativa vigente;
- b. del 50% per i soggetti in possesso di registrazione EMAS di cui al Regolamento CE 761/01 e ss.mm.ii..

La garanzia finanziaria può essere svincolata da ARPAE di Modena in data precedente la scadenza dell'autorizzazione, dopo decorrenza di un termine di due anni dalla data di cessazione dell'esercizio dell'attività. In caso di mancato adempimento entro il termine prescritto, ARPAE di Modena provvederà alla revoca dell'autorizzazione.

ARPAE di Modena provvederà a comunicare formalmente l'avvenuta accettazione della garanzia finanziaria.

### **D e t e r m i n a   i n o l t r e**

- di stabilire che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'allegato I ("Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale");

b) la presente autorizzazione deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 “sospensione attività e gestione del fine vita dell’installazione” dell’Allegato I alla presente;

- di inviare copia del presente atto alla Ditta Tred Carpi s.p.a. tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive Unione delle Terre d’Argine e al Comune di Carpi;
- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR) a cura dello Sportello Unico per le Attività Produttive dell’Unione delle Terre d’Argine, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna
- di inviare il presente provvedimento ad ISPRA ai sensi dell’art.184-ter comma 3-bis del d.lgs.152/2006 ;

- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso;

- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell’art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l’Integrità di Arpae;

- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

LA RESPONSABILE  
SERVIZIO AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI  
Dr.ssa Barbara Villani



**CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE  
DITTA TRED CARPI S.P.A.**

- Rif.int. N. 122/02606140362.
- sede legale e dell'impianto in Via Remesina esterna n. 27/a a Fossoli di Carpi (MO).
- attività di eliminazione o recupero di rifiuti pericolosi con capacità superiore alle 10 t/d e Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.(punti 5.1 e 5.5. All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06).

**A SEZIONE INFORMATIVA**

**A1 DEFINIZIONI**

**AIA**

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della Direttiva 2008/1/CE e D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

**Autorità competente**

L'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (ARPAE di Modena)

**Gestore**

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure, che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi (Tred Carpi s.p.a.)

**Installazione**

Unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa, anche quando condotta da diverso gestore.

Le rimanenti definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5 comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.

**A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO**

L'impianto di Tred Carpi s.p.a. sito in Via Remesina esterna n. 27/a a Fossoli di Carpi (MO) è entrato in funzione nel 2000 e l'intero sito di insediamento copre attualmente una superficie totale di circa 50.000 m<sup>2</sup>. Nel sito vengono svolte operazioni di recupero rifiuti urbani e speciali, pericolosi e non pericolosi, costituiti principalmente da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE).

L'area utilizzata da Tred Carpi è completamente recintata; comprende due edifici (principale e secondario) ed annesse aree cortilive. La capacità dell'impianto si attesta su valori superiori rispetto alla soglia di 10 t/d di riferimento per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi (All. VIII, § 5.1 al D.Lgs. 152/06). L'impianto, è attualmente autorizzato alle seguenti attività:

- "R13 Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti);
- "R3 Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche);
- "R4 Riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici"(disassemblaggio per separazione dei componenti riutilizzabili; separazione della frazione metallica da avviare al recupero diretto in impianti metallurgici);
- "R5 Recupero/riciclo di altre sostanze inorganiche;

- R12: scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11;
- D15: Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).

Lo stabilimento confina a nord e a ovest con zone agricole, a sud da un fondo agricolo abitato e ad est da un fosso parallelo a via Remesina esterna, oltre alla quale si estendono terreni agricoli. L'azienda si trova in prossimità del centro di compostaggio di Aimag s.p.a. e della adiacente discarica. A titolo indicativo, Tred Carpi ha un orario di lavoro base di 40 ore settimanali su cinque giorni (dal lunedì al venerdì) in periodo diurno per 260 giorni/anno.

## **B SEZIONE FINANZIARIA**

### **B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE**

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria per la modifica non sostanziale del 14/07/2020.

## **C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

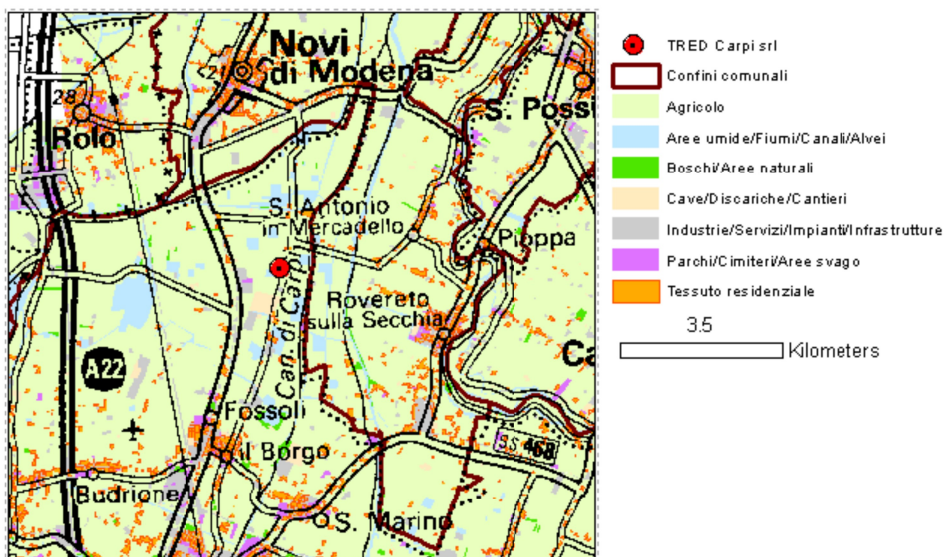
### **C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO**

#### **C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE**

Di seguito si riportano le principali sensibilità e criticità del territorio di insediamento.

#### Inquadramento territoriale

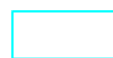
L'area in Via Remesina Esterna n.27/A a Carpi (Mo) è esclusivamente utilizzata da Tred Carpi ed è completamente recintata; comprende due edifici ed annesso aree cortilive. La viabilità di accesso è unica. Presso l'impianto, sul piazzale, è presente una pesa per i mezzi in ingresso/uscita. I mezzi che arrivano entrano direttamente sulla pesa e, quando terminato, attraversano il portale radiometrico. L'intero sito di insediamento copre attualmente una superficie totale di circa 50.000 m<sup>2</sup> ed è dotato di una barriera verde che copre tutto il perimetro aziendale. La ditta si trova nella parte nord orientale del comune di Carpi, a circa 700 metri dal confine con il territorio di Novi di Modena. La figura seguente riporta la carta di uso del suolo (anno 2017); lo stabilimento è inserito in una zona a vocazione agricola; le abitazioni più vicine dei centri abitati di Novi di Modena e della frazione Fossoli di Carpi si trovano a circa 3.5 km; più prossime allo stabilimento vi sono gli abitati di Rovereto sulla Secchia e S. Antonio in Mercadello (frazioni di Novi di Modena), rispettivamente a 1 e a 3 km.



Come si può meglio osservare dalla foto aerea estratta da Google Earth (immagine del 27/04/2019), nell'intorno dello stabilimento, il tessuto residenziale più prossimo è quello della frazione di Sant'Antonio di Mercadello, distante 1 km in direzione nord. Gli edifici abitativi più prossimi sono ubicati a circa 100 e 400 metri a sud, 400 metri a nord e 700 metri ad est e trattasi di edifici isolati.



Abitazioni più  
prossime



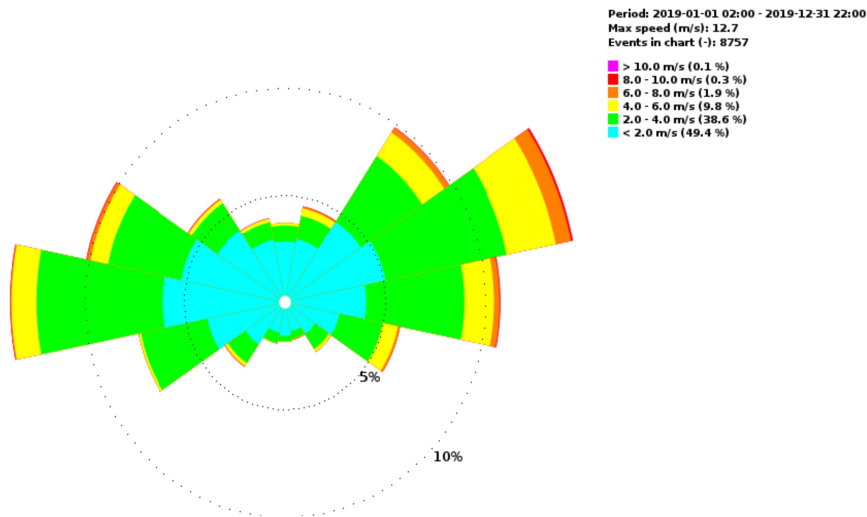
Tessuto  
residenziale

### Inquadramento meteo-climatico

Nel territorio immediatamente a nord di Modena si realizzano le condizioni climatiche tipiche del clima padano/continentale: scarsa circolazione aerea, con frequente ristagno d'aria per presenza di calme anemologiche e formazioni nebbiose. Queste ultime, più frequenti e persistenti nei mesi invernali, possono fare la loro comparsa anche durante il periodo estivo. Gli inverni, particolarmente rigidi, si alternano ad estati molto calde ed afose per elevati valori di umidità relativa. Le caratteristiche tipiche di questa area possono essere riassunte in una maggiore escursione termica giornaliera, un aumento delle formazioni nebbiose, una attenuazione della ventosità ed un incremento della umidità relativa.

Le principali grandezze meteorologiche che hanno caratterizzato l'area nel 2019 si possono ricavare dall'output del modello meteorologico COSMO-LAMI, gestito da ARPAE-SIMC. I dati si riferiscono ad una quota di 10 metri dal suolo.

La rosa dei venti annuale evidenzia come direzioni prevalenti quelle da ovest e da est-nord-est. Le velocità del vento inferiori a 1.5 m/s (calma e bava di vento secondo la scala Beaufort) rappresentano il 30% dei dati orari dell'anno.



Per quanto riguarda le temperature, nel 2019 il modello ha previsto una massima di 41.3 °C ed una minima di -2.9 °C; il valore medio è risultato di 15.7 °C contro una media climatologica, elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Carpi, nel periodo 1991-2015, di 14.1 °C. COSMO ha restituito, per il 2019, una precipitazione di 916 mm di pioggia, contro una media climatologica elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Carpi, nel periodo 1991-2015, di 657 mm.

### Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

Analizzando i dati rilevati dalle stazioni della Rete Regionale ubicate in provincia di Modena, emerge che uno degli inquinanti critici su tutto il territorio provinciale è il PM10, per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m<sup>3</sup>) superamenti che, nel 2019, hanno registrato un lieve incremento rispetto all'anno precedente, ma una riduzione rispetto al 2017. In particolare, il valore limite giornaliero di 50 µg/m<sup>3</sup> è stato superato per oltre 35 giorni (numero massimo definito dalla norma) in cinque delle sei stazioni della Rete Regionale di Monitoraggio della Qualità dell'Aria: Giardini a Modena (58 giorni di superamento), Parco Ferrari a Modena (47 giorni di superamento), Remesina a Carpi (49 giorni di superamento), San Francesco a Fiorano Modenese (48 giorni di superamento), Parco Edilcarani a Sassuolo (32 giorni di superamento) e Gavello a Mirandola (45 giorni di superamento).

Il valore limite annuale per i PM10 (40 µg/m<sup>3</sup>) è stato invece rispettato in tutte le stazioni della rete di monitoraggio regionale, così come quello relativo ai PM2.5 (25 µg/m<sup>3</sup>), confermando il trend positivo degli ultimi anni, con una riduzione media su tutte le stazioni provinciali del 10% per il PM10 e del 14% per il PM2.5 rispetto al 2010.

Per il biossido di azoto, nel 2019 è stato rispettato il valore massimo orario (200 µg/m<sup>3</sup> da non superare per più di 18 ore) mentre il il valore medio annuo (40 µg/m<sup>3</sup>) è risultato superiore al limite nelle due stazioni da traffico di Giardini a Modena (41 µg/m<sup>3</sup>) e San Francesco a Fiorano (43 µg/m<sup>3</sup>), posizionate a lato di strade che contano più di 20.000 veicoli/giorno. Rispetto al 2010, comunque, le concentrazioni medie annuali hanno registrato una riduzione media su tutte le stazioni provinciali pari al 24%. Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono invece legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti sia del Valore Obiettivo sia della Soglia di Informazione, fissati dalla normativa vigente. I trend delle concentrazioni non indicano, al momento, un avvicinamento ai valori limite. Poiché questo tipo di inquinamento si diffonde con facilità a grande distanza, elevate concentrazioni di ozono si possono rilevare anche molto lontano dai punti di emissione dei precursori, quindi in luoghi dove non sono presenti sorgenti di inquinamento, come ad esempio le aree verdi urbane ed extraurbane e in montagna.

Già da diversi anni, risultano ampiamente al di sotto dei limiti fissati dalla normativa le concentrazioni di benzene e di monossido di carbonio. Oltre ai dati rilevati dalle stazioni fisse della

rete della qualità dell'aria, è possibile consultare quelli elaborati dal modulo PESCO, implementato da Arpae – Servizio Idro Meteo Clima, che integra le informazioni provenienti dalla rete di monitoraggio con le simulazioni del modello chimico e di trasporto NINFA, la cui risoluzione spaziale, pari a 1 km, non permette però di valutare specifiche criticità localizzate (hot-spot). Questi dati rappresentano pertanto, una previsione dell'inquinamento di fondo, cioè lontano da sorgenti emissive dirette.

Nell'anno 2018 sono stati stimati i seguenti valori, intesi come media su tutto il territorio comunale:

- PM10: media annuale 27 µg/m<sup>3</sup> a fronte di un limite di 40 µg/m<sup>3</sup> e 23 superamenti annuali del limite giornaliero a fronte di un limite di 35
- NO<sub>2</sub>: media annuale di 20 µg/m<sup>3</sup> a fronte di un limite di 40 µg/m<sup>3</sup>
- PM<sub>2.5</sub>: media annuale di 19 µg/m<sup>3</sup> a fronte di un limite di 25 µg/m<sup>3</sup>

L'Allegato 2-A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-2020, approvato dalla Regione Emilia Romagna con deliberazione n. 115 dell'11 aprile 2017 e in vigore dal 21 aprile 2017, classifica il Comune di Carpi come area di superamento dei valori limite sia per l'NO<sub>2</sub> che per i PM10.

### Idrografia di superficie

I corsi d'acqua che interessano il territorio di Carpi sono costituiti dal basso corso del fiume Secchia e da una rete di canali artificiali. Molti degli immissari del Secchia, soprattutto nella porzione terminale del suo tratto, sono costituiti da canali di scolo o di tipo misto recettori di molteplici scarichi fognari, molti dei quali non ancora depurati.

La qualità dei corpi idrici artificiali sia per la conformazione morfologica, che non favorisce la riossigenazione e l'autodepurazione, che per l'utilizzo "misto" della risorsa, risulta tendenzialmente scadenti.

In generale si evidenzia un graduale peggioramento della qualità delle acque da monte verso valle; tale peggioramento è ben visibile per molti dei parametri monitorati e, in particolare, per i valori di concentrazione di N-NO<sub>3</sub>, N-NH<sub>4</sub>, P<sub>tot</sub>, B.O.D.5 e C.O.D., che riflettono la natura delle fonti inquinanti del territorio carpigiano, e in generale del territorio di pianura, costituite principalmente dal dilavamento dei suoli agricoli, dagli scarichi provenienti da insediamenti produttivi, dagli scarichi dei depuratori e da scarichi che bypassano gli stessi durante eventi meteorologici eccezionali.

Le acque meteoriche ricadenti all'interno dell'areale oggetto d'indagine, afferiscono al Collettore principale di bonifica delle Acque Basse Modenesi (che dista 1,3 km a Nord dall'azienda) attraverso il Cavo Gavasseto, che scorre a 600 m Ovest e a 1 km a Sud dell'area aziendale, ad est invece, si trova la Fossetta di Gruppo che lambisce l'area in oggetto.

Il territorio su cui insiste l'azienda non risulta soggetto a criticità idraulica, secondo quanto definito nella Tavola 2.3. del PTCP, diversamente dall'area territoriale adiacente che ricade in "un'area a media criticità idraulica con bassa capacità di scorrimento (A4)", a causa del rischio di esondazione del collettore delle Acque Basse Modenesi, come peraltro evidenziato dalla presenza di un nodo di criticità idraulica posto alla confluenza della Fossetta Cappello, circa 2 km più a nord in linea d'aria. Tuttavia, di recente sono state ultimate la sistemazione del cavo Tresinaro, collettore principale, e la realizzazione di una cassa di espansione che hanno determinato un aumento del livello di sicurezza idraulica. Ad una distanza di circa 800 m sono presenti aree definite dal PTCP Tavola 1.1 come "zone di tutela dei caratteri ambientali di laghi, bacini e corsi d'acqua" e "invasi ed alvei di laghi, bacini e corsi d'acqua", i cui corpi idrici interessati più prossimi sono il Canale di Gruppo, il Fossetta Capello e il Cavo Lama.

Le stazioni più rappresentative dell'areale oggetto di indagine, appartenenti alla rete di monitoraggio Regionale, sono costituite dalla chiusura di bacino del fiume Secchia a Bondanello e del cavo Lama a valle dell'impianto. Lo stato qualitativo del fiume Secchia risulta sufficiente, mentre il cavo Lama risulta scarso, anche in virtù delle caratteristiche intrinseche dello stesso corpo idrico.

### Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

Il territorio su cui insiste l'azienda appartiene idrogeologicamente alla pianura alluvionale padana, caratterizzata dall'assenza di ghiaie e dominanza di depositi fini. I depositi di pianura alluvionale padana si sviluppano nel settore centrale della pianura e seguono l'andamento ovest-est dell'attuale corso del Fiume Po. Verso est fanno transizione ai sistemi del delta padano che a loro volta si estendono fino al settore della piana costiera adriatica.

La distinzione dei sistemi padani rispetto a quelli appenninici si basa sul fatto che i corpi sabbiosi di origine padana sono molto più abbondanti e più spessi di quelli appenninici ed hanno una maggiore continuità laterale, a scala di decine di chilometri.

Dal settore reggiano fino alla pianura costiera, i depositi fluviali e deltizi padani sono costituiti quasi esclusivamente da sabbie grossolane e medie. Questo ambiente deposizionale si caratterizza per una crescita di tipo verticale, conseguenza dei processi di tracimazione e rottura fluviale che hanno comportato la deposizione di strati suborizzontali con geometria lenticolare, riferibili ai singoli eventi alluvionali.

Nonostante complessivamente vi sia una elevata percentuale di depositi sabbioso-grossolani, la circolazione idrica è complessivamente ridotta. Gli scambi fiume-falda sono possibili solamente con gli acquiferi meno profondi (A1), mentre nei sottostanti il flusso avviene in modo compartimentato in condizioni quindi confinate.

Il complesso idrogeologico della piana alluvionale padana si mostra come un contenitore idrico di acqua a qualità non idonea all'uso potabile. Sono molti i parametri di origine naturale che si riscontrano in tale ambito: Ferro, Manganese, Boro, Fluoro e Azoto ammoniacale presentano valori molto elevati, mentre l'Arsenico tendenzialmente presente in concentrazioni non alte, è rinvenibile in areali localizzati a concentrazioni più elevate superiori a 10 µg/l.

Un ulteriore elemento di scadimento della qualità degli acquiferi padani è legato ai flussi di acque salate o salmastre di origine naturale provenienti dal substrato dell'acquifero attraverso faglie e fratture. Ciò avviene nelle zone di culminazione degli alti strutturali interni al bacino padano, permettendo la risalita di acque ricche in Cloruri e Solfati sino a poche decine di metri dal piano campagna. In questo contesto la pressione antropica in termini di eccessivo prelievo può accentuare il normale processo di scadimento della qualità delle acque.

Le acque contenute sono quindi definibili come stato chimico particolare, anche se localmente può verificarsi una qualità scadente.

Dall'analisi della Tavola 3.1 del PTCP "Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale" il territorio in oggetto risulta avere un grado di vulnerabilità "basso". Sulla base dei dati raccolti attraverso la rete di monitoraggio regionale gestita da Arpa, il dato quantitativo relativo al livello di falda denota valori di piezometria compresi tra 0 e 20 m s.l.m. e valori di soggiacenza tra 0 e - 6-7 metri.

Le caratteristiche qualitative delle acque presentano mediamente valori di Conducibilità che si aggirano sui 1.100 - 1.300 µS/cm, e valori di Durezza tra i 35-40°F. Discretamente elevate risultano le concentrazioni di Cloruri (90-120 mg/l), mentre i Solfati sono pressochè assenti (<20 mg/l). In relazione alle caratteristiche ossido-riduttive della falda, il Ferro si attesta sugli 800-1.100 µg/l, mentre il Manganese presenta valori decisamente inferiori (100-150 µg/l). Il Boro mostra concentrazioni elevate tra i 1.100-1.200 µg/l, mentre le sostanze Azotate, presenti nella forma ridotta (Ammoniacale), si rinvencono con concentrazioni che oscillano tra i 4 e 6 mg/l. L'Arsenico risulta assente (< 1 µg/l).

### Inquadramento acustico

Per quanto riguarda l'inquadramento acustico dell'area, si fa riferimento alla classificazione acustica del territorio di Carpi approvata con D.G.P. n. 174 del 30/04/2002 e successivo elaborato aggiornato e coordinato, approvato con D.D.le n. 955 del 29/12/2015.

L'azienda in esame si trova in un'area assegnata alla classe V. La declaratoria delle classi acustiche, contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, definisce questa classe come "aree prevalentemente industriali". I limiti di immissione assoluta di rumore sono 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA

nel periodo notturno; sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

L'azienda confina in tutte le direzioni con zone di classe III, dove sono presenti abitazioni sparse in ambiente rurale; l'accostamento della classe V e della classe III (salto di più di una classe acustica) potrebbe determinare potenziali criticità acustiche presso questi edifici.

## **C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO**

Tred Carpi srl svolge le operazioni di trattamento e recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi, con particolare riguardo ai RAEE (Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche). Le attività svolte consistono nel trattamento finalizzato a massimizzare il recupero di materiali e/o di materia. Le frazioni non recuperabili vengono inviate a smaltimento. Le linee di trattamento sono così distinte: Ciclo di trattamento RAEE con gas refrigeranti, Ciclo di trattamento RAEE a tubo catodico, Ciclo di trattamento RAEE senza tubo catodico. Tutti i processi di trattamento sono dettagliati in procedure ed istruzioni operative conformemente al sistema di qualità e ambiente implementato in azienda. Tali documenti sono distribuiti al personale e costantemente aggiornate in base alle modifiche della normativa. Gli operatori sono costantemente formati e informati sulle operazioni da svolgere.

Nell'ambito del riesame il gestore chiede:

- l'introduzione di alcuni nuovi codici EER (160209\*, 160210\*, 160504\*);
- l'introduzione di alcuni nuovi codici EER prodotti in proprio (160210\*, 160504\*, 170101, 191205, 191211\*, 200135\*, 200136, 200139);
- la modifica dello stoccaggio massimo istantaneo per rifiuti non pericolosi soggetti a recupero (R3, R4, R5, R12, R13 4200mc /700 t);
- la modifica dello stoccaggio massimo istantaneo per il codice EER 200123\* e 200135\* ( R13 50mc /200 t) mantenendo nel complesso 900 t /3600mc complessivamente a disposizione per i rifiuti pericolosi e non pericolosi a recupero R13.

La capacità impiantistica viene così ad aggiornarsi in:

- operazione di smaltimento D15 di rifiuti pericolosi e non pericolosi con capacità massima istantanea di stoccaggio pari a 160 t;
- operazione di recupero R13 di rifiuti pericolosi e non pericolosi con capacità massima istantanea di stoccaggio pari a 900 t;
- operazione di recupero R12 di rifiuti pericolosi con potenzialità annua dell'impianto pari a 15'000 t/anno;
- operazione di recupero R12 di rifiuti non pericolosi con potenzialità annua dell'impianto pari a 7'000 t/anno;
- operazione di recupero R3 R4 R5 di rifiuti pericolosi con potenzialità annua dell'impianto pari a 5'000 t/anno;
- operazione di recupero R3 R4 R5 di rifiuti non pericolosi con potenzialità annua dell'impianto pari a 6'250 t/anno.

Il gestore precisa che verrà implementato l'attuale sistema di abbattimento a servizio dell'emissione E1 con l'inserimento di un impianto a condensazione criogenica e chiede la possibilità di utilizzare la linea di lavorazione schermi piatti, quando inutilizzata, per il trattamento dei pannelli fotovoltaici.

## **CICLO PRODUTTIVO**

### Attività di gestione dei rifiuti

Nello stabilimento, i RAEE, principalmente costituiti da Tv / monitor e frigoriferi / condizionatori, mediante l'ausilio di operazioni manuali e macchinari, vengono smontati per consentirne il recupero dei componenti e frantumati per selezionare i materiali da avviare al recupero. Di seguito si riportano le varie fasi di lavorazione

## **CICLO DI TRATTAMENTO RAEE CONTENENTI GAS REFRIGERANTI**

### Carico/ scarico e movimentazione

Le operazioni di carico/scarico vengono effettuate in zone correttamente identificate, dotate di suolo asfaltato, avvalendosi di carrelli elevatori attrezzati con pinze apposite. Le operazioni sono effettuate in modo tale da garantire l'esecuzione di manovre corrette onde evitare danneggiamenti dei componenti ed eventuali conseguenti impatti sull'ambiente di lavoro e/o sulla salute dei lavoratori.

### Stoccaggio iniziale

Le apparecchiature refrigeranti vengono immesse immediatamente lungo la linea di produzione; nel caso in cui ciò non succeda, esse vengono posizionate nel capannone principale, nella tensostruttura e in ultima istanza nel piazzale esterno, e comunque nelle aree identificate come indicato nella presente AIA.

### Pre-trattamento e messa in sicurezza

L'apparecchiatura viene posizionata lungo una rulliera e si procede all'estrazione e alla messa in sicurezza dei gas contenuti nel circuito refrigerante e dell'olio contenuto all'interno del compressore. Il freon viene convogliato in bombole per mezzo di dispositivi aspiranti operanti a circuito chiuso in modo da assicurare che non ci sia alcun rilascio di gas in atmosfera. Dopo l'estrazione il gas viene stoccato in bombole omologate e posto nella cella frigorifera dedicata, in attesa di essere inviate ad altri impianti autorizzati; l'olio viene stoccato in appositi contenitori. Successivamente l'operatore procede all'asportazione del compressore e allo smontaggio dei materiali recuperabili. Tutti i rifiuti vengono separati lungo la linea e stoccati in appositi contenitori distinti per tipologia posizionati lungo la linea di produzione, in attesa di essere spostati nell'area di deposito dedicata, ed opportunamente identificata.

### Triturazione

La carcassa viene avviata alla successiva fase di triturazione che permette di dividere le parti metalliche, ferrose, plastiche e poliuretaniche. La fase di triturazione avviene in un ambiente chiuso; tutta l'aria di macinazione e di pellettatura del poliuretano viene aspirata e filtrata dall'impianto di trattamento effluenti. Il recupero dei gas dai carboni attivi avviene tramite l'utilizzo di vapore acqueo per mezzo del quale i gas si separano dai carboni ed, entrando in contatto con una batteria refrigerante, cambiano stato fisico, passando dallo stato gassoso allo stato liquido. I gas refrigeranti così condensati vengono stoccati in appositi contenitori. Il funzionamento dell'impianto avviene automaticamente; la presenza di una cabina di controllo permette di supervisionare le fasi di adsorbimento e rigenerazione dei corpi filtranti.

Attraverso il sistema di abbattimento a carboni attivi si garantisce il rispetto dei limiti di legge previsti dal DM 20/09/02. Il monitoraggio in continuo delle emissioni derivanti dall'impianto di triturazione e da quello di filtraggio evidenzia il rispetto di limiti richiesti. Il sistema di abbattimento sarà efficientato per adeguare l'impianto alle BAT mediante sistema di abbattimento integrativo di criocondensazione che sarà installato a monte del sistema a carboni attivi.

### Stoccaggio finale

I rifiuti e/o le materie prime seconde che si ricavano dal trattamento vengono stoccati in appositi contenitori correttamente identificati con cartelli che segnalano il codice C.E.R. e la tipologia del materiale.

L'olio esausto viene stoccato in adeguati contenitori collocati su bacini di contenimento in apposita area dedicata e in conformità a quanto richiesto dalle prescrizioni dei vigili del fuoco.

## **IL CICLO DI TRATTAMENTO RAEE CON TUBO CATODICO**

### Carico/scarico e movimentazione

Le operazioni di carico/scarico e la successiva movimentazione delle apparecchiature elettriche ed elettroniche avviene attraverso l'utilizzo di appositi carrelli.



Tali operazioni vengono effettuate in zone appositamente dedicate, dotate di suolo pavimentato e di tombini che convogliano eventuali perdite di liquidi all'impianto di trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia.

#### Stoccaggio iniziale

I RAEE vengono presi in carico dal personale che ne verifica la congruità con quanto indicato nel documento di trasporto (ad es. FIR) e stoccati nelle apposite aree.

#### Smontaggio apparecchiature

Tale fase consiste nella separazione manuale delle frazioni recuperabili. Le frazioni risultanti dallo smontaggio in linea vengono stoccate in appositi contenitori distinti per tipologia posizionati lungo la linea di produzione, in attesa di essere spostati nell'area di deposito dedicata, ed opportunamente identificata. Sui tubi catodici vengono effettuate le operazioni di messa in sicurezza eliminando la depressione attraverso la punzonatura dell'apposito foro e il taglio della fascia antimplosione. Il tubo viene poi inviato alla successiva fase di bonifica.

#### Trattamento tubi catodici

Le fasi di taglio e bonifica dei tubi catodici avvengono per mezzo di due tecnologie: quella a secco (con taglio a filo a caldo e aspirazione manuale delle polveri fluorescenti) e quella ad umido (con taglio tramite dischi diamantati e lavaggio automatico). La fase di lavaggio a secco viene effettuata prevalentemente per una mera ragione commerciale in quanto omogeneizza la dimensione delle frazioni vetrose anche se rimane la possibilità di utilizzo del vetro come EOW se rispondente alle specifiche del prodotto anche prima della fase di lavaggio a secco

#### Lavaggio a secco

Il vetro viene avviato alla fase di lavaggio a secco che avviene in una linea munita di sistema di riduzione volumetrica e di un grosso buratto di dimensioni 9m x 2m di diametro, mantenuto in depressione dall'impianto di aspirazione sul quale è installato un apposito sistema filtrante.

### **IL CICLO DI TRATTAMENTO RAEE SENZA TUBO CATODICO**

#### Carico/scarico e movimentazione

Le operazioni di carico/scarico e la successiva movimentazione delle apparecchiature elettriche ed elettroniche avviene attraverso l'utilizzo di appositi carrelli. Tali operazioni vengono effettuate in zone appositamente dedicate, dotate di suolo pavimentato e di tombini che convogliano eventuali perdite di liquidi all'impianto di trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia.

#### Stoccaggio iniziale

I RAEE vengono presi in carico dal personale che ne verifica la congruità con quanto indicato nel documento di trasporto (ad es. FIR) e stoccati nelle apposite aree indicate.

#### Messa in sicurezza/Smontaggio

Le apparecchiature vengono collocate sulle postazioni degli operatori, i quali provvedono a rimuovere i componenti critici quali condensatori, batterie, ecc. e a separare quelli recuperabili a seconda della tipologia di RAEE. Le frazioni risultanti (ad esempio plastica, schede elettroniche, ferro, ecc..) vengono stoccate in appositi contenitori distinti per tipologia posizionati lungo la linea di produzione, in attesa di essere spostati nell'area di deposito dedicata, ed opportunamente identificata. Per i rifiuti di cui al raggruppamento R2 si esegue un deposito a terra e mediante dei mezzi semoventi servoassistiti viene agevolata una disgregazione della carcassa ed effettuata una fase di cernita e rimozione di alcune componenti.

E' presente, inoltre una linea di pretrattamento, macinazione e selezione merceologica per alcune tipologie di RAEE quali, per esempio schermi piatti e pannelli FV collegati a sistema di aspirazione dedicato (E7).

## **RECUPERO DEL VETRO COME EOW**

Il vetro da CRT viene prodotto dopo fase di taglio a secco/umido nella linea di trattamento del raggruppamento RAEE R3, previa bonifica delle polveri fluorescenti che costituiscono il contaminante pertinente (poiché il resto degli elementi sono parte integrante della matrice vetrosa). Il vetro bonificato (sia esso pannello che cono) viene quindi ridotto in frammenti che risultano essere idonei al riutilizzo nel settore ceramico con a poststartore di silice. Il parametro da controllare qualitativamente per attestare la bonifica del vetro sono S (TQ), Cd e zinco (cessione). La fase di lavaggio a secco viene effettuata per ridurre la dimensione del vetro e per rimuovere il coating dal vetro cono. La riduzione dimensionale non è funzionale alla qualità del vetro ma solo per un mero aspetto commerciale.

## **RECUPERO DEL POLIURETANO COME EOW**

Il poliuretano deriva dal trattamento meccanico dei rifiuti (triturazione dei frigoriferi). Il polimero ottenuto dal processo di recupero non differisce dalla sostanza originaria: il processo di recupero consiste solo infatti di un'azione chimica / meccanica di triturazione applicata al rifiuto e non è prevista alcuna azione chimica che possa alterare la natura del rifiuto.

## **RECUPERO DI FERRO ACCIAIO ALLUMINIO COME EOW**

Ferro, acciaio ed alluminio sono recuperati dalle operazioni di disassemblaggio e trattamento dei RAEE nel rispetto delle condizioni del Regolamento UE n. 333/2011.

## **PROCESSO DI “PREPARAZIONE AL RIUTILIZZO PER I RAEE” EX. ART.6 DLGS. 49/2014 COME EOW**

E' un processo che prevede la prova di funzionalità delle singole apparecchiature o parti di esse, secondo delle procedure interne. Ogni singola tipologia di apparecchiatura o parte di essa sarà oggetto di una procedura di controllo che sarà preventivamente trasmessa all'Ente di controllo. Il controllo viene registrato così come previsto dall'allegato VI al D.Lgs 49/14.

## **ALTRI RIFIUTI IN ENTRATA**

### Carico/scarico e movimentazione

Le operazioni di carico/scarico e la successiva movimentazione dei materiali quali ad esempio toner, batterie, ecc. avviene attraverso l'utilizzo di idonei contenitori. Tali operazioni vengono effettuate in zone appositamente dedicate, dotate di suolo pavimentato e di tombini che convogliano eventuali perdite liquide all'impianto di trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia .

### Stoccaggio iniziale

I materiali vengono presi in carico dal personale che ne verifica la congruità con quanto indicato nel documento di trasporto (ad es. FIR) e immessi alla successiva fase.

### Selezione –Cernita

I materiali vengono selezionati dall'operatore il quale provvede a controllare e rimuovere l'eventuale presenza di corpi estranei.

L'eventuale cernita è finalizzata alla rimozione di corpi estranei, selezione in categoria merceologiche distinte, smontaggio di eventuali componentistiche accessorie del rifiuto, separazione ed eventuale valutazione della integrità delle componenti e della struttura, raggruppamento ed eventuale “riconfezionamento” finale appropriato.

Per le batterie le fasi di selezione e cernita possono essere finalizzate alla rimozione di corpi estranei, selezione in categoria merceologiche distinte, eventuale verifica della tensione residua e azzeramento carica qualora necessario, smontaggio di eventuali componentistiche accessorie e cavetteria/cablaggi, rimozione carter ed imballaggi a protezione delle batterie, separazione ed eventuale valutazione integrità delle componenti e della struttura, raggruppamento e “riconfezionamento” adeguato dei moduli ed elementi delle batterie selezionati.

I materiali nel processo produttivo sono:

- combustibili per autotrazione;
- lubrificanti;
- parti di ricambio e materiali di consumo per macchine e impianti;
- materiale di consumo vario (stracci, carta, DPI, utensileria, ecc.);
- materiale di imballaggio vario.
- azoto.

## **PROCESSI E SERVIZI AUSILIARI**

### Movimentazione e stoccaggio dei materiali di risulta

La movimentazione dei materiali di risulta avviene tramite carrelli elevatori. I materiali di risulta vengono stoccati nelle apposite aree così come identificate.

### Uffici e spogliatoi

Gli uffici sono collocati nel capannone principale, in parte al piano terra accanto ai locali produttivi, in parte in un soppalco. Gli spogliatoi sono localizzati all'interno del capannone in prossimità delle aree di lavorazione.

### Impianto di produzione e distribuzione dell'aria compressa

All'interno del capannone, nella parte est, sono presenti tre compressori destinati alla produzione di aria compressa per il funzionamento delle diverse linee di lavorazione. Hanno una pressione di 7,5 bar e sono dotati di valvole di sicurezza tarate a 9 bar che, nel caso in cui si raggiunga il limite di utilizzo, si alternano automaticamente al fine di mantenere costante la pressione. La manutenzione dell'impianto consiste nella pulizia dei filtri, nel controllo delle cinghie e dell'olio.

### Pesa

I rifiuti in ingresso ed in uscita vengono controllati mediante gli strumenti di pesatura presenti nel sito.

### Impianto di ricevimento e distribuzione dell'energia elettrica

La cabina di ricevimento, misura e trasformazione dell'energia elettrica si trova in un locale apposito, sul lato est in ingresso dello stabilimento. I trasformatori non contengono olio con PCB.

## **C2 VALUTAZIONE DEL GESTORE: IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE. PROPOSTA DEL GESTORE**

### **C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE**

#### C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associata, per l'impianto in esame, sia a emissioni convogliate che diffuse, presenti in varie operazioni produttive.

Gli inquinanti principali generati dall'attività di Tred Carpi s.p.a. sono materiale particolato, pentano e CFC.

Le emissioni in atmosfera convogliate sono legate:

- all'impianto di depurazione Depursol, legato alla linea di trattamento CFC;
- alla triturazione delle carcasse dei frigoriferi;
- all'utilizzo dei generatori di vapore per lo strippaggio dei carboni attivi (poco significativa)
- alla bonifica del vetro CRT (taglio e aspirazione polveri fluorescenti);
- al lavaggio a secco del vetro CRT;
- al trattamento RAEE senza tubo catodico – piccoli elettrodomestici.
- all'impianto di criocondensazione di prossima installazione.

I flussi prioritari di emissioni diffuse sono di natura polverulenta derivanti dagli stoccaggi del vetro tritato e dai bricchetti di poliuretano. Si ritiene comunque che la loro entità sia poco significativa.

I rifiuti non polverulenti in attesa di trattamento sono stoccati in area esterna, coperti. I rifiuti prodotti sono stoccati o nelle baie o all'interno della tensostruttura. Le EoW polverulente (vetro e poliuretano) invece sono contenute all'interno di big-bags.

L'emissione E1 "macinazione frigoriferi (recupero)" è dotata di impianto di abbattimento costituito da carboni attivi (n.2 cartucce) con annessa rigenerazione, attuata mediante vapore acqueo prodotto dall'impianto termico, avente potenzialità termica di 209 kW, che origina il punto di emissione E2.

Le emissioni E4, E8 ed E9 sono dotate di impianto di abbattimento costituito da filtro a tessuto, mentre E7 presenta un doppio stadio di filtrazione costituito da filtro a tessuto + carboni attivi.

### C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

Il prelievo dell'acqua sotterranea avviene mediante n. 1 pozzo, munito di contatore per la misura dei volumi attinti. L'acqua sotterranea è impiegata per fini irrigui ed antincendio.

Dall'acquedotto la ditta preleva acqua destinata per i servizi alla persona e per l'uso industriale (trattamento ad umido del vetro, produzione di vapore per la rigenerazione dei carboni attivi dell'emissione in atmosfera, ecc.).

Le acque di prima pioggia (corrispondenti ai primi 5 mm di precipitazione) cadenti dalle superfici coperte e sulle superfici scoperte e impermeabilizzate all'interno della recinzione dell'impianto sono raccolte in apposite vasche e inviate a depurazione dopo analisi degli inquinanti contenuti. Le acque di seconda pioggia sono scaricate in acque superficiali nel Collettore Acque Basse Modenesi.

La depurazione degli scarichi idrici delle acque domestiche provenienti dallo stabilimento principale avviene tramite sedimentazione primaria con fossa Imhoff, ossidazione a fanghi attivi, mediante aerazione prolungata tramite diffusori a candela, e sedimentazione finale.

La depurazione degli scarichi idrici delle acque domestiche provenienti dal capannone di smontaggio di piccoli elettrodomestici (non pericolosi) ubicato sul lato nord, invece, avviene tramite sedimentazione primaria con fossa Imhoff, ossidazione totale e sedimentazione finale.

Per quanto riguarda le acque meteoriche, sono previste vasche di prima pioggia con stadio di sedimentazione mediante accumulo, stadio di separazione olii e vasca con filtro a coalescenza.

Dal ciclo di lavorazione non si genera alcun tipo di scarico produttivo in quanto le acque sono riutilizzate per quanto possibile allo stesso scopo e/o gestite come rifiuto.

Le emissioni coltate in ambiente idrico sono sei, tutte riversate nel fosso stradale che affianca la Via Remesina Esterna. I punti di recapito delle condutture sono così identificati:

1. S1 e S5 - scarichi di reflui domestici, trattati con distinti sistemi di depurazione di tipo biologico (depuratore a fanghi attivi - fossa Imhoff, ossidazione totale e sedimentazione finale);
2. S2 e S3 - emissioni di acque meteoriche da copertura degli edifici e da aree cortilive adibite a parcheggio e transito;
3. S4 - scarico di acque reflue di prima pioggia delle aree in cui vengono stoccati i rifiuti, trattate con dedicato impianto di sedimentazione e disoleazione; le singole sezioni di trattamento sono visionabili mediante specifici pozzetti identificativi;
4. S6 - emissioni di acque meteoriche del capannone secondario.

### C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotte sono tipiche del settore. I rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo" ai sensi dell'art. 183 comma 1 lettera *bb*) del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. oppure come deposito preliminare o messa in riserva. Per ciascuna tipologia è stata individuata una specifica zona di deposito all'interno del sito. I rifiuti prodotti dalle fasi di trattamento vengono altresì stoccati in attività di R13 e D15 come illustrato alle tabelle di cui al punto D2.8 punto 4 (è opportuno aggiungere tale frase in quanto sembrerebbe che i rifiuti possono solo essere in deposito temporaneo).

L'azienda è autorizzata all'esercizio delle operazioni di recupero e smaltimento di rifiuti provenienti da terzi (operazioni R13 -R3-R4-R5-R12-D15 ex art. 208 D.lgs.152/06). L'attività principale svolta dalla società Tred Carpi s.p.a. nel sito riguarda il trattamento con recupero di RAEE (Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche) nei termini e secondo le modalità previste dalla Direttiva europea 2002/96/CE nonché dal D.lgs. n. 151 del 25 luglio 2005 (ora D. Lgs 49/14), di recepimento nazionale della stessa Direttiva. Presso l'unità di Carpi attualmente sono gestiti 4 raggruppamenti RAEE di cui al DM 185/07:

- Freddo e Clima - Frigoriferi, condizionatori, congelatori, ecc.
- Grandi Bianchi - Lavatrici, asciugatrici, lavastoviglie, cappe, forni, ecc.
- TV e Monitor - Televisori e schermi a tubo catodico, LCD o plasma, ecc.

- Piccoli Elettrodomestici - Computer e apparecchi informatici, telefoni, apparecchi di illuminazione, pannelli fotovoltaici, ecc.

Dalle lavorazioni sono originati anche rifiuti che sono gestiti in regime di deposito temporaneo. La ditta ha presentato in sede di riesame una planimetria (Allegato 3D Stoccaggi) che rappresenta tutte le aree di stoccaggio dei rifiuti. Le macro aree sono state suddivise in: **A** rifiuti pericolosi ingressati, **B** rifiuti non pericolosi ingressati, **C** rifiuti pericolosi prodotti, **D** rifiuti non pericolosi prodotti ed **E** EoW.

#### C2.1.4 EMISSIONI SONORE

L'area d'interesse dell'installazione, secondo la vigente classificazione acustica comunale, è stata attribuita ad una classe V - area prevalentemente industriale - con limiti pari a 70 dBA di giorno e 60 dBA di notte e confina con aree agricole inserite in classe III con limite assoluto diurno di 60 dBA e notturno di 50 dBA. I recettori maggiormente impattati sono stati individuati negli edifici residenziali collocati a nord (R1) e a Sud (R2), entrambi in classe III.

Per quanto attiene il rumore, la ditta ha allegato la "Valutazione di Impatto Acustico (Monitoraggio quinquennale con misure fonometriche, di cui al p.to D3.1.6 dell'AIA vigente) redatta a giugno 2018 dallo studio ATS (TCAA Simone Bonacini), integrata con dichiarazione sostitutiva di atto notorio a firma del TCAA, dalla quale risulta che, essendo influente il contributo fonico dovuto all'inserimento della nuova fase di criocondensazione, in quanto ubicata all'interno della struttura e a distanza dai ricettori individuati, i valori rilevati in occasione del collaudo acustico del 2018 restano inalterati.

La rumorosità ambientale, percepibile al confine aziendale e/o in prossimità dei ricettori potenzialmente esposti è correlata principalmente al funzionamento delle attrezzature e impianti tecnologici a servizio delle lavorazioni (pretrattamento, disassemblaggio, triturazione, separazione materiale, compreso il recupero di componenti liquidi e gassosi) e al traffico indotto per l'attività di consegna e ritiro dei materiali svolta nelle opportune aree. Il contributo di rumore verso l'esterno associato al funzionamento delle attrezzature poste all'interno del fabbricato produttivo risulta secondario, in quanto la struttura edilizia fornisce un'adeguata schermatura delle emissioni sonore. Le attrezzature ed impianti a servizio delle lavorazioni, identificabili come sorgenti sonore emmissive, risultano funzionanti nel periodo di riferimento diurno (06-22), ovvero dalle ore 8:00 alle 18:00, dal lunedì al venerdì.

Nello specifico le sorgenti di rumore risultano essere:

<b>Id. sorgente</b>	<b>Descrizione</b>
S1	Lavorazioni interne svolte nella porzione est del capannone principale settore di messa in sicurezza R3;
S2	Impianto di triturazione del vetro e camino di emissione E9 lato ovest del comparto
S3	Impianto di aspirazione e abbattimento (n. 4 cicloni) a servizio dell'impianto di triturazione dei frigoriferi - settore triturazione R1
S4	Impianto di triturazione dei frigoriferi posto sotto la tettoia annessa al lato nord fabbricato principale
S6	Sistema di filtrazione E7 posto sul lato est del fabbricato piccoli elettrodomestici
S7	Compressori ubicati sotto la tettoia annessa a lato nord del fabbricato principale
S8	Emissione camino E8 oltre il colmo del tetto fabbricato principale
S9	Sistema di filtrazione E4 lato est fabbricato principale
S10	Sistema di filtrazione E5 lato est fabbricato principale
S11	Settore zona conferimento R1 (frigoriferi – condizionatori) lato ovest fabbricato principale
S12	Settore zona conferimento R3 (monitor – TV) lato est fabbricato principale
S13	Transito automezzi in zona pesa

L'esatta collocazione delle sorgenti sonore è riportata nella "Planimetria sorgenti rumore"(allegato 3C).

Dall'esame dei dati acustici, ottenuti nell'ambito del monitoraggio ambientale diurno nelle postazioni di misura individuate ai confini aziendali (M1 ÷ M6), si rileva che i livelli sonori attestano il rispetto del valore limite di immissione diurno assegnato alla classe V, pari a 70 dBA. Si ritiene altresì rispettato il valore limite diurno (60 dBA) della classe III, da verificarsi oltre il confine aziendale, tenuto conto che le posizioni di misura M1 ÷ M3, che mostrano livelli di poco superiori al limite, risultano più arretrate rispetto al confine di pertinenza della classe V e considerato che il tempo di funzionamento degli impianti risulta limitato a 8 ore e quindi inferiore all'intera durata del tempo di riferimento pari a 16 ore.

In relazione all'entità dei livelli sonori misurati e stimati in prossimità dei ricettori presi a riferimento (R1 e R2), risulta non applicabile il valore limite differenziale diurno

#### C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

I rifiuti vengono stoccati solo in aree idonee dedicate unicamente allo scopo ed identificate. Nella planimetria agli atti è rappresentata la viabilità delle aree nello stato attuale da cui si evince che il sito aziendale è dotato di pavimentazione in cemento sia all'interno che all'esterno, nelle aree delle baie e del capannone piccolo azzurro, mentre la restante viabilità è pavimentata in asfalto.

L'area esterna dedicata alla messa in riserva dei rifiuti ingressati è dotata di una rete di drenaggio che raccoglie gli eventuali sversamenti.

A parte il serbatoio del gasolio, verranno installati anche: 1 silos fuori terra per lo stoccaggio dell'azoto utilizzato nell'impianto a condensazione criogenica e serbatoi dedicati alla raccolta del gas condensato situati in un box nell'area identificata come C, affianco al serbatoio di gasolio.

#### C2.1.6 MATERIE PRIME E CONSUMI

Le sole materie prime impiegate nel ciclo produttivo sono costituite da: olio, gasolio, pallets, big-bag, cartoni.

Il trattamento può dare origine ad EoW (vetro, poliuretano e materiali ferrosi). Come comunicato in data 26/02/2021 il Sistema di Gestione di Qualità soddisfa le condizioni anche del Regolamento UE n. 333/2011 per ferro, acciaio, alluminio.

##### **Consumi idrici.**

Nel periodo di vigenza della precedente AIA si riscontra un andamento non costante dei prelievi da pozzo in quanto sono esclusivamente utilizzati per uso irriguo e per la vasca antincendio e quindi hanno andamenti annuali differenti in relazione alle diverse stagionalità, rimanendo comunque al di sotto dei 2.000 mc/anno (il quantitativo massimo prelevabile da concessione è pari a 40.000mc/anno).

I prelievi da acquedotto sono invece sostanzialmente costanti (sotto i 150 mc/anno).

##### **Consumi energetici**

L'energia elettrica è utilizzata per il funzionamento degli impianti e per l'illuminazione degli uffici e dei locali. Nel sito è presente un contatore generale ed altri parziali che quantificano i consumi ad esclusivo uso produttivo, per i diversi impianti presenti nel sito.

E' presente inoltre un gruppo elettrogeno di emergenza alimentato a gasolio (64 kW) per la riserva antincendio.

Il gas metano è utilizzato per la climatizzazione degli ambienti ed il riscaldamento dell'acqua per i servizi igienici e per la produzione di vapore, necessario alla rigenerazione dei carboni attivi a presidio dell'emissione in atmosfera E1 "macinazione frigoriferi (recupero)".

#### C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'Azienda ha adottato una procedura operativa di gestione e controllo delle emergenze, che individua le potenziali emergenze ambientali derivanti dalle attività svolte nel sito, definisce le

modalità di intervento, procedure e responsabilità per il controllo operativo delle condizioni derivanti dalle emergenze.

### **Sorveglianza radiometrica**

Relativamente ai controlli radiometrici sui rifiuti RAEE in ingresso, la ditta si è dotata di idonea procedura operativa (Ver. 000) validata da un esperto qualificato di II grado, a seguito della revisione eseguita in data 19/06/2019 al momento viene effettuato quanto previsto nella REV 2 addendum. Nella procedura sono indicate le modalità operative e gestionali, le relative responsabilità, sono inoltre definite le azioni da adottare e le comunicazioni alle autorità competenti da effettuare, in caso di carichi che risultino positivi al controllo, con una precisa classificazione di diversi livelli di allarme, a cui seguono diverse modalità operative.

In base a quanto previsto nella suddetta procedura, semestralmente, l'esperto qualificato deve verificare l'avvenuta sorveglianza e il buon funzionamento della strumentazione; da quanto riscontrato in corso di visita ispettiva il controllo è stato effettuato, rispettando le modalità e la periodicità prevista.

Come disposto dalla procedura, al fine di individuare materiali radioattivi eventualmente presenti, su tutti i carichi di rifiuti RAEE in ingresso, personale interno adeguatamente formato, effettua i controlli con lo strumento portatile in dotazione alla ditta (contatore geiger sottoposto a taratura ogni 3 anni-ultima taratura il 29/02/2021). Il risultato dello screening viene riportato sul formulario rifiuto. Ulteriore controllo visivo viene effettuato durante tutte le fasi del ciclo produttivo. A febbraio 2021 è stato installato un portale radiometrico sulla pesa in ingresso che esegue il monitoraggio su tutti i rifiuti in ingresso ed uscita. Il sistema è stato adeguatamente messo in esercizio e verificato dall'esperto qualificato che ne ha validato la funzionalità.

#### C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il confronto con le BATc "Conclusioni delle migliori tecniche disponibili (BAT-Best Available Techniques) per il trattamento rifiuti" di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 15 febbraio 2017, ai sensi della Direttiva 2010/75/UE è riportato, con i relativi commenti valutativi, al cap. C3.

Rimane invariato il confronto già inviato nel 2015 con quanto richiesto nel Bref "Energy efficiency" di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea. La situazione aziendale dal punto di vista energetico è poco complessa.

L'Azienda è in possesso delle certificazioni del Sistema di Gestione per la Qualità e l'Ambiente ai sensi delle norme internazionali UNI EN ISO 9001:2008 e UNI EN ISO 14001:2004.

### **C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE**

Il Gestore dell'impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica proposta.

Sono previsti interventi di adeguamento alle BAT, così sintetizzabili:

- a. adozione naso elettronico per misurazione mercurio, linea trattamento schermi piatti;
- b. condensazione criogenica, per efficientamento sistema di trattamento flusso aeraulico emissione E1;
- c. iniezione azoto camera di macinazione linea RAEE R1;

In particolare, per quanto riguarda il punto b. preme precisare che, al fine di garantire il rispetto dei limiti in emissione imposti dalle nuove BAT il gestore ha in progetto di installare a monte dell'impianto esistente (Depursol) un impianto a condensazione criogenica utilizzando Azoto liquido.

Il flusso di massa proveniente dal processo di triturazione dei frigoriferi, contenente umidità, R11 e Pentano verrà trattato dall'impianto criogenico e successivamente dall'impianto a carboni attivi (esistente).

L'impianto criogenico è dotato di 3 scambiatori di temperatura:

- il primo scambiatore raffreddato a 2-8°C ha lo scopo di deumidificare il flusso proveniente dall'impianto di triturazione.
- il secondo scambiatore raffreddato a circa -50°C -80°C ha lo scopo di effettuare un primo abbattimento di R11 e Pentano proveniente dall'impianto di triturazione;
- il terzo scambiatore raffreddato a -120°C -170°C con l'ausilio di azoto liquido ha lo scopo di condensare il residuo di R11 e Pentano.

Il flusso investirà poi il letto a carboni attivi dell'impianto Depursol prima dell'emissione in atmosfera. Per performare il processo si presume di dover aumentare la portata di aria per poter garantire anche maggiori ricambi della camera di macinazione ai fini del contenimento del rischio esplosione (circa 3500 m<sup>3</sup>/h).

### **C3 VALUTAZIONE DELLE OPZIONI E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTI DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC**

#### Migliori tecniche disponibili

Il gestore dell'impianto ha effettuato il confronto con le BAT del settore delle attività di trattamento rifiuti, costituite dalle BATc "Conclusioni delle migliori tecniche disponibili (BAT-Best Available Techniques ) per il trattamento rifiuti" di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 15 febbraio 2017, ai sensi della Direttiva 2010/75/UE.

Si riporta tale confronto con i relativi commenti.

<b>Tecnica</b>	<b>Applicata</b>	<b>Non Applicata</b>	<b>Parzialm. applicata</b>	<b>NOTE</b>	<b>Note ARPAE</b>
I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;	X			Applicata. TRED CARPI SPA è certificata UNI EN ISO 14001, UNI EN ISO 9001, WEEELABEX (CFA CRT). L'Alta Direzione di TRED CARPI SpA si impegna, nell'ambito delle politiche di gruppo, a determinare e fornire le risorse necessarie per attuare e mantenere e migliorare il Modello organizzativo 231, redatti ai sensi del D.lgs.08/06/2001, a riesaminare periodicamente la Politica per mantenerla coerente con le scelte strategiche dell'Organizzazione e a darne massima diffusione sia all'interno che all'esterno dell'Organizzazione medesima. La Direzione, che definisce gli obiettivi e le strategie e monitora e riesamina periodicamente lo stato di attuazione e lo stato di avanzamento degli obiettivi periodici fissati e degli indicatori chiave definiti.	ADEGUATA TRED CARPI SPA a febbraio 2021 ha inoltrato anche certificazione ai sensi del Regolamento UE n.333/2011 La ditta ha presentato il Manuale della qualità ed l'elenco delle procedure con i relativi moduli operativi
II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;	X			Applicata. La Direzione di TRED CARPI SpA ha definito e riesamina periodicamente la politica aziendale, che comprende anche il miglioramento del Modello organizzativo 231, redatti ai sensi del D.lgs.08/06/2001 e delle prestazioni ambientali.	ADEGUATA La ditta ha presentato il Manuale della qualità ed l'elenco delle procedure con i relativi moduli operativi



<p>III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p>	<p>X</p>		<p>Applicata. Per assicurare l'attuazione e l'efficacia della Politica dell'azienda, TRED CARPI SpA ha definito, attua e sviluppa un Modello organizzativo 231, redatti ai sensi del D.lgs.08/06/2001, con lo scopo di:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Valutare i rischi del contesto di riferimento e nello specifico i rischi ambientali correlati a ciascun sito/attività/impianto e definire gli obiettivi e le opportunità correlate;</li> <li>• Definire gli obiettivi ed assegnare le risorse per garantirne il raggiungimento, correlandoli al piano industriale/alla pianificazione finanziaria e degli investimenti e tenere sotto controllo il relativo stato di avanzamento</li> <li>• tenere sotto controllo sistematicamente gli aspetti ambientali ed i rischi significativi relativamente alla gestione delle attività e dei siti coinvolti e garantire un livello di prestazione ambientale conforme alle prescrizioni e adeguato;</li> <li>• garantire la valutazione sistematica, obiettiva e periodica delle prestazioni dei processi e del sistema, la disponibilità di informazioni affidabili sulle prestazioni ambientali, un dialogo aperto con il pubblico e le altre parti interessate e infine il coinvolgimento attivo e un'adeguata formazione del personale da parte delle organizzazioni interessate;</li> <li>• migliorare continuamente le proprie prestazioni ambientali, tramite l'attuazione di obiettivi e traguardi specifici;</li> <li>• individuare e cogliere le opportunità di miglioramento del sistema di gestione e delle prestazioni ambientali e renderle operanti.</li> </ul>	<p>ADEGUATA</p>
<p>IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: a. struttura e responsabilità, b. assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c. comunicazione, d. coinvolgimento del personale, e. documentazione, f. controllo efficace dei processi, g. programmi di manutenzione, h. preparazione e risposta alle emergenze, i. rispetto della legislazione ambientale</p>	<p>X</p>		<p>Applicata. Il Sistema di Gestione documentato di TRED CARPI SpA comprende:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• la struttura organizzativa;</li> <li>• l'insieme dei processi che influiscono sugli impatti ambientali delle diverse attività, prodotti, servizi dell'Organizzazione, il controllo operativo, il monitoraggio e la sorveglianza degli stessi, nonché la gestione regolamentata delle potenziali emergenze ambientali;</li> <li>• le responsabilità delle funzioni aziendali e delle direzioni coinvolte della società e del gruppo;</li> <li>• le modalità ed i mezzi con cui sono effettuate le attività.</li> </ul>	<p>ADEGUATA</p>

<p>V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in 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>	X			<p>Applicata.</p> <p>Il Sistema di Gestione documentato di TRED CARPI SpA comprende anche:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• la pianificazione ed il controllo delle attività di sorveglianza e misurazione (è presente e annualmente revisionato apposito Piano delle sorveglianze e misurazioni ambiente/sicurezza);</li> <li>• la gestione delle non conformità e la definizione ed attuazione di azioni correttive/preventive;</li> <li>• gli audit del Sistema</li> <li>• la comunicazione interna ed all'esterno circa gli aspetti ambientali significativi;</li> <li>• l'avvio e lo svolgimento di processi, programmi ed azioni di miglioramento continuo del sistema e delle prestazioni ambientali laddove possibile, anche mediante il coinvolgimento e la partecipazione attiva del personale sia nella fase di identificazione delle azioni sia nella fase esecutiva;</li> <li>• l'impegno e l'attuazione di azioni per il miglioramento continuo sia del sistema sia delle prestazioni ambientali effettive;</li> </ul> <p>Sono previste specifiche procedure che regolamentano tali aspetti e numerose registrazioni.</p> <p>Esiste in particolare un modulo che tiene sotto controllo le scadenze degli adempimenti autorizzativi modulo allegato 14- Mod 53 PO 4.5.1 Registro Controlli Ambientali – e tutta la gestione avviene secondo il Manuale di qualità che racchiude la gestione integrata e elenco procedure istruzioni operative e moduli di gestione.</p> <p>In relazione ai punti successivi le procedure di sistema sono identificate nel MO 44 PO4.2 con le indicazioni del dettaglio ai riferimenti del riesame, analisi, analisi del contesto, gestione emergenze, e gestione degli aspetti ambientali pertinenti nella sezione relativa alla valutazione aspetti ambientali (P04.3.1 gestione aspetti ambientali)</p>	<p>ADEGUATA</p> <p>la ditta ha presentato diverse procedure operative legate a diversi aspetti quali es. gestione del personale, gestione degli aspetti ambientali, controllo delle tarature della strumentazione, sorveglianza e monitoraggio, ecc..</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;</p>	X			<p>Applicata.</p> <p>Il Sistema di Gestione di TRED CARPI SpA comprende anche il riesame del Sistema organizzativo a più livelli (per funzione/attività, per processo, di direzione). Il riesame è effettuato almeno una volta all'anno in modo complessivo. Possono essere effettuati riesami intermedi specifici di alcuni aspetti.</p>	<p>ADEGUATA</p>
<p>VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p>	X			<p>Applicata.</p> <p>Nell'ambito della progettazione di nuovi impianti o nella definizione degli obiettivi di miglioramento dei siti esistenti, TRED CARPI SpA si impegna nella ricerca ed adozione di tutte le soluzioni tecnologiche funzionali al miglioramento continuo della tutela ambientale, nel rispetto dell'equilibrio economico – gestionale dell'Azienda.</p>	<p>ADEGUATA</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>	X			<p>Applicata.</p> <p>E' previsto un Piano di dismissione e ripristino ambientale allegato al manuale operativo.</p> <p>Prima della fase di chiusura del complesso il Gestore, non oltre i 6 mesi precedenti la cessazione dell'attività, darà comunicazione alla Provincia, all' ARPAE competente per territorio, al comune di Carpi, del piano di dismissione del sito che contenga le fasi ed i tempi di attuazione.</p>	<p>ADEGUATA</p> <p>è prevista specifica procedura anche nella sezione D2.11 dell'AIA</p>
<p>IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p>	X			<p>Applicata.</p> <p>Il personale tecnico TRED CARPI SpA svolge regolarmente attività di benchmarking con altre realtà simili del settore e con i principali sviluppatori delle tecnologie di trattamento rifiuti.</p>	<p>ADEGUATA</p>
<p>X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);</p>	X			<p>Applicata.</p> <p>Sono presenti procedure trasversali e di sito con l'adozione di un manuale operativo sottoposto a periodico aggiornamento e collegato al sistema di gestione. Si rimanda alla disamina della BAT 2.</p>	<p>ADEGUATA</p>
<p>XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);</p>	X			<p>Applicata.</p> <p>Sono presenti procedure trasversali e di sito con l'adozione di un manuale operativo sottoposto a periodico aggiornamento e collegato al sistema di gestione. Si rimanda alla disamina della BAT 3.</p>	<p>ADEGUATA SOLO PER SCARICHI GASSOSI Le uniche acque reflue prodotte da TRED CARPI SPA</p>

					sono acque definite di prima pioggia; la BAT considera solo acque originate da un processo produttivo
XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);	X			Applicata. Sono presenti procedure trasversali e di sito con l'adozione di un manuale operativo sottoposto a periodico aggiornamento e collegato al sistema di gestione.	ADEGUATA
XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5)	X			Applicata. Sono presenti procedure trasversali e di sito con l'adozione di un manuale operativo sottoposto a periodico aggiornamento e collegato al sistema di gestione.	ADEGUATA sono state inoltrate tutte le procedure in caso di diverse tipologie di emergenza ambientale associata alla valutazione dei rischi
XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);	X			Applicata. Si rimanda alla disamina della BAT 12.	NON APPLICABILE
XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).	X			Applicata. Verranno fatte apposite misurazioni periodiche. Si rimanda alla disamina della BAT 17.	ADEGUATA

BAT 2							
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.							
Tecnica	Descrizione	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	Note ARPAE	
a.	Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dai precedenti detentori dei rifiuti.	X			Applicata. E' stato trasmesso il Manuale della qualità che racchiude l'intera gestione degli aspetti qualità/ambiente . E' oggetto di revisione periodica ed all'occorrenza. Applicata, a norma di legge e inserito nel manuale operativo sottoposto a periodico aggiornamento e collegato al sistema di gestione. Il controllo viene effettuato prima del conferimento e durante lo scarico in area dedicata. La maggior parte del materiale arriva da centri di raccolta comunali dove vengono per lo più raccolti RAEE domestici di cui è nota ormai la composizione merceologica. Le aree di accettazione rifiuti sono tutte impermeabilizzate, eventuali sversamenti vengono raccolti con idoneo materiale assorbente; è inoltre prevista una istruzione operativa adeguata a far fronte alle emergenze e il personale è periodicamente formato e informato. Si rimanda al successivo punto b.	ADEGUATA
b.	Predisporre e attuare procedure di accettazione e dei rifiuti	Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad	X			Applicata. Applicata, a norma di legge e inserito nel manuale operativo sottoposto a periodico aggiornamento e collegato al sistema di gestione. In via preliminare si osserva che il personale dell'Ufficio Comm. si occupa della verifica della conformità documentale ed amministrativa e permette il conferimento dei rifiuti solo qualora siano presenti tutti i dati autorizzativi/contrattuali relativi al produttore ed al trasportatore dei rifiuti e le autorizzazioni/i contratti risultino valide/vigenti. Il sistema di pesatura è costituito da pesa a ponte uso stradale con piattaforma metallica. All'Addetto Portineria compete, una volta verificata la corrispondenza della documentazione di accompagnamento del rifiuto/formulario/bolle con quanto riportato nel software aziendale (EER autorizzati, autorizzazioni impianti, Iscrizione Albo Gestori per i trasportatori), viene effettuata la registrazione del peso e del movimento del rifiuto in ingresso. Inoltre registra tutti i conferimenti	ADEGUATA la ditta esegue controlli documentali e visivi per la conformità del rifiuto ingressato; in caso di anomalie è stato predisposto uno specifico modulo denominato MSA . La ditta ha inserito il riferimento alla

		<p>esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti</p>			<p>nel sistema informatico gestionale preposto alla gestione dei movimenti dei rifiuti in ingresso e in uscita dall'impianto, sino all'elaborazione del Registro di carico e scarico sotto la supervisione dell'ufficio competente.</p> <p>I controlli merceologici avvengono direttamente nelle zone di scarico; detta analisi viene effettuata per ogni scarico. Si verifica la conformità del materiale al CER ed eventuale presenza di materiale indesiderato per il trattamento.</p> <p>Per quanto attiene il settore dei RAEE di provenienza domestica, generati dalle isole ecologiche, i centri di raccolta comunali e i luoghi di raggruppamento di cui al DM 65/2010 e al DM 121/2016, la gestione dei rifiuti passa attraverso procedure ben definite, codificate e tracciate nell'ambito dell'operatività dei Sistemi collettivi dei produttori di AEE e del Centro di Coordinamento RAEE e concordate e stabilite con i Comuni nell'ambito dell'ACCORDO DI PROGRAMMA ex art. 15 del d.lgs. 49/14 e s.m.i..</p> <p>In tale contesto, la raccolta dei RAEE è effettuata per Raggruppamenti (chiaramente identificati dal DM 187/2005) nell'ambito del Sistema Multiconsortile Regolato, coordinato e controllato dal Centro di Coordinamento RAEE (CdC).</p> <p>Successivamente alla verifica di accettabilità preliminare, al momento del ritiro l'operatore logistico effettua un controllo visivo del materiale, per verificarne la coerenza con il raggruppamento indicato nella Richiesta di Ritiro ricevuta e con il codice CER assegnato. Tale controllo si intende da svolgersi limitatamente a quanto possibile visionare in ragione del tipo di unità di carico in cui i RAEE sono raccolti.</p> <p>In caso di presenza di non conformità rilevate al momento del prelievo, l'operatore logistico procede alla compilazione del Modulo di Segnalazione Anomalie (MSA), appositamente previsto nell'Accordo di Programma ex art. 15 del d.lgs. 49/14, secondo le modalità descritte nell'Accordo stesso.</p> <p>Qualora l'unità di carico non risultasse completamente ispezionabile nella fase di ritiro (es: cassone scarrabile) il controllo e la rilevazione di eventuali anomalie con conseguente compilazione del relativo MSA, saranno effettuate in fase di accettazione e/o scarico presso l'impianto di destino.</p> <p>In impianto è altresì presente un rivelatore di radioattività portatile che consente di individuare materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti in ingresso.</p> <p>E' presente procedura per il controllo radiometrico preventivo dei rifiuti in ingresso denominata "CONTROLLO RADIOMETRICO SU CARICHI DI RIFIUTI DESTINATI ALL'IMPIANTO DI TRATTAMENTO RAEE Tred Carpi srl - FOSSOLI (MO) PROCEDURA OPERATIVA</p>	<p>procedura per la radioattività.</p>
c.	<p>Predisporre attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti</p>	<p>Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto. Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di preaccettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di preaccettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei</p>	X		<p>Applicata.</p> <p>Applicata, a norma di legge nel manuale operativo sottoposto a periodico aggiornamento e collegato al sistema di gestione. Vedasi planimetria 3d.</p> <p>Si rimanda a quanto già descritto al precedente punto b, in merito al registro rifiuti per la loro tracciabilità.</p> <p>In via del tutto generale si osserva che qualora la verifica visiva evidenzi materiale non conforme, tale materiale viene stoccato in area dedicata e successivamente gestito all'interno del polo impiantistico o in impianto esterno.</p> <p>Qualora l'operatore ravvisasse la presenza di materiale "non conforme" provvede autonomamente alla messa in sicurezza del materiale, all'interno di contenitori mobili, al fine di evitare commistione con gli altri rifiuti presenti nell'impianto. Detti rifiuti saranno successivamente conferiti presso gli impianti aziendali autorizzati nel minor tempo possibile.</p> <p>In particolare in caso di verifica della non conformità delle caratteristiche del rifiuto al codice EER attribuito, se la totalità del rifiuto non rientra tra quelli autorizzati presso l'impianto di trattamento, si provvede a ricaricare il mezzo ed a respingere l'intero carico al produttore/detentore segnando sul formulario di trasporto del carico ricevuto che lo stesso è stato respinto; se la non conformità riguarda solo una parte identificabile del carico, è possibile respingere la sola parte non</p>	<p>ADEGUATA la planimetria relativa gli stoccaggi dei rifiuti ingressati/ prodotti pericolosi e non è quella denominata Allegato 3D Stoccaggi ; per ogni macro area individuata sono stati segnati i relativi codici EER.</p>

		rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.			conforme (respingimento parziale). In questo caso sarà prevista una specifica annotazione sul registro di carico scarico in corrispondenza del carico accettato ed il formulario riporterà l'evidenza del respingimento parziale e la tracciabilità. Ogni area è corredata di adeguata cartellonistica, che risulta sempre visibile e ben leggibile, su cui è riportato la zona di stoccaggio (con cartelli esposti nelle aree) e il codice EER "qualora non chiaramente identificabile alla vista" (es frigoriferi, TV, etc.) e descrizione sintetica del rifiuto stoccato in quanto tutti i rifiuti in ingresso vengono stoccati in aree apposite riservate compartimentate e suddivise tra di loro, in modo da non creare commistione tra le diverse tipologie di rifiuto trattate. I rifiuti in ingresso e in uscita saranno ovviamente annotati nei registri di carico e scarico.	
d.	Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	X		Applicata. Applicata, a norma di legge e inserito nel manuale operativo sottoposto a periodico aggiornamento e collegato al sistema di gestione. Si veda quanto già esposto ai punti precedenti. I rifiuti decadenti saranno oggetto di caratterizzazione in base alla natura del materiale e qualora i rifiuti siano P o NP assoluti si assegnano i CER anche senza necessariamente effettuare delle verifiche analitiche. Le verifiche analitiche saranno riservate alle frazioni di rifiuti in pezzatura pericolose, finalizzate alla individuazione delle pertinenti HP di pericolo mentre sui rifiuti NP- assoluti non si svolgeranno normalmente analisi di classificazione se non legate alle limitazioni del destino specifico (es. cessione DM 5/2/98) Sulle "componenti" rimosse da RAEE non si eseguono analisi. Sulle frazioni in uscita definite prodotto EOW è attivo e inserito nel modulo di verifica Mod 14 PO 04.5.1 REGISTRO ANALISI le verifiche periodiche necessarie agli accertamenti previsti per la qualità del prodotto. Nelle schede EOW si trovano i dettagli. In sintesi - Vetro cono e pannello EOW: zolfo TQ, Cd e Zn Cessione UNI 12457 (trimestrale) - PUR annuale composizione merceologica standard definita dallo studio già trasmesso all'ENTE: parametri CFC (0,2%) metalli vedi scheda EOW - Fe/Al semestrale merceologica RUE 333/11	ADEGUATA sia per i rifiuti che per le EoW; sono state inserite le procedure relative a tutte le tipologie di EoW in uscita dall'impianto per il soddisfacimento dei requisiti di legge.
e.	Garantire la segregazione dei rifiuti	I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.	X		Applicata. Applicata, a norma di legge e da dichiarare nel manuale operativo sottoposto a periodico aggiornamento e collegato al sistema di gestione. VEDASI PLANIMETRIA 3D I rifiuti verranno conferiti in aree di deposito dedicate (aree/settori divisi per classi omogenee di rifiuti). L'estensione delle aree all'interno delle quali sono stoccate le varie tipologie di rifiuto, sono idonee per i quantitativi massimi istantanei presi in carico. Nel dettaglio nell'impianto sono distinte le seguenti aree di stoccaggio:- rifiuti in ingresso pericolosi (A), - rifiuti in ingresso non pericolosi (B), - rifiuti prodotti pericolosi (C), - rifiuti prodotti non pericolosi (D), - EOW (ex MPS). Le aree di stoccaggio potranno essere utilizzate alternativamente per rifiuti di eguale natura e CER diversi (es elettronica e motori elettrici) , avendo sempre la cura di identificare la merce qualora non chiaramente identificabile alla vista.	ADEGUATA anche se la ditta richiede la possibilità di utilizzare in modo alternato le aree di stoccaggio per i rifiuti di eguale natura.

f.	Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento. I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.		X	Non applicabile. Non applicabile, l'impianto non prevede la miscelazione di categorie diverse di materiali.	NON APPLICABILE
----	---	---	--	---	--	-----------------

g.	Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	<p>La cernita dei rifiuti solidi in ingresso (1) mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti.</p> <p>Può comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• separazione manuale mediante esame visivo;</li> <li>• separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli;</li> <li>• separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici;</li> <li>• separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aeraulica, vasche di sedimentazione flottazione, tavole vibranti;</li> <li>• separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.</li> </ul>	X		<p>Applicata.</p> <p>Applicata, esistono procedure specifiche di trattamento per le specifiche tipologie di RAEE e materiali in lavorazione presso l'impianto.</p> <p>Di seguito una sintesi: l'operazione R12 per i rifiuti identificati con i codici 160213*, 200135*, 160214, 160215*, 160216 e 200136 e costituiti da apparecchi domestici, apparecchi e macchinari post-consumo non contenenti sostanze lesive dell'ozono stratosferico di cui alla legge 549/93 o HFC, è da intendersi riferita alle seguenti attività: messa in riserva, selezione, disassemblaggio manuale e separazione dei componenti che possono essere recuperati (plastica, metalli, schede...); separazione e macinazione / pressatura della frazione plastica; separazione e trattamento dei tubi catodici da avviare al recupero mediante asportazione dallo schermo delle polveri (fosfori) destinate allo smaltimento.</p> <p><b>APPARECCHIATURE</b></p> <p><b>CONTENENTI CFC</b> Il pretrattamento e messa in sicurezza dei rifiuti viene realizzato sulle rulliere all'interno dello stabilimento, dove l'operatore provvede a rimuovere dalle apparecchiature i componenti pericolosi (compressori, mercurio, (fase 2a) (fase 2b). In seguito si procede all'estrazione e alla messa in sicurezza del freon R12 contenuto nel circuito refrigerante (fase 2c). Il freon viene convogliato in bombole per mezzo di dispositivi aspiranti operanti a circuito chiuso in modo da assicurare che non ci sia alcun rilascio di gas in atmosfera. L'operazione di riempimento avviene posizionando le bombole all'interno di un frigorifero per ottimizzare l'utilizzo di questi recipienti perché il gas a queste temperature occupa un minore volume. Dopo l'estrazione il gas viene stoccato in bombole omologate, in attesa di essere inviate a smaltimento. Durante i mesi estivi le bombole vengono stoccate in una zona raffrescata ad una temperatura media di 20 °C, controllata tramite termometro. Successivamente avviene l'asportazione del compressore che contiene olio lubrificante. (fase 2d).</p> <p>Le altre apparecchiature contenenti gas sono soggette a rimozione del gas e dell'olio dei circuiti con apposita linea dedicata.</p> <p>Il personale che effettua tali operazioni è stato formato, e munito di istruzioni operative scritte che trattano l'utilizzo della macchina aspirante il freon (R12, R502, etc.), e le modalità di smontaggio. Tutti i rifiuti separati vengono stoccati divisi per tipologia in appositi contenitori identificati lungo le linee di lavorazione.</p> <p>Le carcasse private dalla fase 1 del circuito sono avviate alla frantumazione e alla successiva fase di separazione delle componenti merceologiche frantumate (plastica, ferro, alluminio rame, poliuretano PUR). Il PUR viene spremuto e poi rilavorato mediante macinazione per garantire un'adeguata fase di raffreddamento del prodotto finito</p> <p><b>APPARECCHIATURE</b></p> <p><b>ELETTRICHE ED ELETTRONICHE</b></p> <p>Si procede con la separazione manuale dei componenti recuperabili. Le apparecchiature vengono collocate direttamente alle postazioni degli operatori attraverso i tred box, ovvero sono riversate sulle linee di cernita dedicate ove l'operatore si adopera alla separazione delle componenti ambientalmente critiche direttamente rimovibili mediante operazioni manuali.</p> <p>Le frazioni risultanti consistono in: plastica, alluminio, schede elettroniche, legno, condensatori e tubi catodici. Questi ultimi, dopo la messa in sicurezza da parte dell'operatore attraverso l'eliminazione della depressione tramite l'apertura del foro presente sugli stessi, vengono posizionati sulla rulliera e successivamente inviati alla fase di trattamento.</p> <p>l'operazione R12 per i rifiuti identificati con i codici 080318-160216-140601* 130205*- 160601*-160602*- 160603*- 160604-160605-60213*-200121*-191204- 200133*- 200134 è da intendersi riferita alle seguenti attività: messa in riserva, cernita finalizzata alla rimozione dei corpi estranei, selezione separazione, raggruppamento e riconfezionamento.</p> <p>L'operazione R3 e R4 per i rifiuti identificati con i codici europei</p>	<p>ADEGUATA</p> <p>sono state descritte tutte le lavorazioni/trattamenti effettuate sulle varie tipologie di RAEE e le relative operazioni di recupero (es. R12, R5)</p>
----	--	---	---	--	--	--

					<p>160213*, 160215*, 200135*, 160214, 160216 e 200136 e costituiti da apparecchi elettrici, elettrotecnici ed elettronici; rottami elettrici ed elettronici contenenti e non metalli preziosi è da intendersi riferita alle seguenti attività:</p> <p>messa in riserva,  disassemblaggio per la separazione dei componenti riutilizzabili; separazione della frazione metallica ferrosa e non ferrosa da avviare al recupero diretto in impianti metallurgici ovvero ad altre società di selezione.</p> <p>L'operazione R5 per i rifiuti costituiti da tubi catodici (codice CER 160215*) è da intendersi riferita alle seguenti attività: messa in riserva, taglio del tubo per l'ottenimento di due differenti tipologie di vetro: vetro cono e vetro pannello (dello schermo); bonifica in ambiente confinato del vetro pannello mediante aspirazione delle polveri fluorescenti da destinare allo smaltimento; trattamento mediante lavaggio a secco (abrasione) e triturazione, con l'ausilio di burattatrice, sia del vetro cono, sia del vetro pannello bonificato.</p>	
--	--	--	--	--	--	--

<b>BAT 3</b>					
<b>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:</b>					
<b>Applicabilità</b>					
<b>L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura dell'inventario dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati)</b>					
Tecnica	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	Note Arpae
i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui: a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni.	X			<p>APPLICATA, si rimanda all'inventario dei flussi ALLEGATO 1a che semplifica le operazioni previste in progetto.</p> <p>I flussogrammi riportano le origini delle emissioni.</p> <p>Per le emissioni in atmosfera convogliate e per le acque di prima pioggia sono indicati sinteticamente i sistemi di trattamento e le loro prestazioni. Per i dettagli si rimanda alla Relazione tecnica di AIA.</p> <p>I parametri riportati sono quelli stabiliti nel Piano di monitoraggio e controllo, secondo quanto indicato dalle BAT 7 e 8.</p>	ADEGUATA è stato fornito l'inventario dei flussi che mette in evidenza, per ciascun ciclo di lavorazione/trattamento, (triturazione frigoriferi, trattamento grandi bianchi, trattamento apparecchiature elettroniche e trattamento piccoli elettrodomestici) le emissioni originate ovvero scarichi idrici ed emissioni convogliate in atmosfera.
iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità; c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; 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).	X			<p>Applicata.</p> <p>Applicata, a norma di legge e correttamente inserito nel piano di monitoraggio delle emissioni in atmosfera presenti in impianto.</p> <p>Si rimanda a quanto specificato alla BAT 8.</p>	



BAT 4							
Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito							
Tecnica	Descrizione	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	Note Arpa	
a.	Ubicazione ottimale del deposito	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> <li>• ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua, ecc...;</li> <li>• ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito).</li> </ul>	X			Applicata. Applicata, si rimanda alla tavola stoccaggi dei documenti AIA (Allegato 3D). Le aree di stoccaggio avvengono su superfici impermeabilizzate, in particolare i settori di conferimento e stoccaggio dei RAEE dismessi e delle componenti ambientalmente critiche sono provviste di pozzetti di raccolta collegati con le vasche di prima pioggia. Le aree di stoccaggio sono posizionate in modo funzionale alle aree di trattamento in modo da minimizzare le movimentazioni. Le macchine utilizzate per la movimentazione o installate per il trattamento dell'impianto sono funzionali all'uso.	ADEGUATA l'installazione è esistente. Nei pressi dell'impianto non sono presenti recettori sensibili ma sono presenti altre realtà produttive quali discarica e compostaggio.
b.	Adeguatezza della capacità del deposito	Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio: <ul style="list-style-type: none"> <li>• la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento;</li> <li>• il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito;</li> <li>• il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito.</li> </ul>	X			Applicata. Applicata, è stato effettuato il dimensionamento delle aree di stoccaggio e accumulo dei rifiuti in ingresso tenendo conto delle diverse tipologie di rifiuti. L'autonomia delle singole sezioni di stoccaggio è correlata alle potenzialità delle differenti linee. Il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito in funzione delle differenti tipologie di rifiuti come da prescrizioni di cui all'autorizzazione vigente. L'impianto è stato progettato per essere conforme alle norme antincendio e si rimanda al Progetto Antincendio, in cui sono specificati i quantitativi massimi di stoccaggio istantanei. E' stato elaborato e trasmesso il piano di gestione interno rifiuti legato alle emergenze L 113/2019. Sono presenti registro di manutenzione DPR 37/98 presidi antincendio (estintori, GE, idranti, luci emergenza, etc.) con prova di risposta alle emergenze ambientali su base annuale così come la prova di evacuazione. Tutte le verifiche sono documentate e registrate opportunamente	ADEGUATA la ditta ha presentato il Piano di Gestione Interno Rifiuti richiesto dalla Legge n. 113 del 2019
c.	Funzionamento sicuro del deposito	Le misure comprendono: <ul style="list-style-type: none"> <li>• chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti;</li> <li>• i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali;</li> <li>• contenitori e fusti sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro</li> </ul>	X			Applicata. Applicata, a norma di legge e inserita nel manuale operativo sottoposto a periodico aggiornamento e collegato al sistema di gestione. Le aree di accettazione rifiuti sono tutte impermeabilizzate, eventuali sversamenti vengono raccolti con idoneo materiale assorbente; è inoltre prevista una istruzione operativa adeguata a far fronte alle emergenze e il personale è periodicamente formato e informato. Lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti è realizzato per tipologie di materiali omogenei in modo tale da non modificare le caratteristiche e comprometterne il successivo recupero. Il settore di stoccaggio delle apparecchiature dismesse è organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di trattamento a cui sono destinate (vedi precedente punto a); nel caso di apparecchiature contenenti sostanze pericolose, tali aree sono contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti il codice EER e l'evidenza della pericolosità. Sono presenti in alcune aree comuni le norme per il comportamento, per la	ADEGUATA tutti i rifiuti o le aree sono identificati con codice EER e R nero a fondo giallo per quelli pericolosi. I rifiuti ambientalmente critici quali oli sono stoccati in appositi armadi e posizionati su idoneo bacino di contenimento, le polveri fluorescenti sono mantenute all'interno di una cella frigorifera; pile/condensatori sono mantenuti in appositi contenitori all'interno della tensostruttura

					<p>manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente. Tale aspetto è oggetto di specifica formazione ed informazione del personale .</p> <p>I serbatoi contenenti rifiuti liquidi (olio) pericolosi sono provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento e di dispositivi di contenimento. Sui recipienti fissi e mobili è apposta idonea etichettatura con indicazione della tipologia e del codice EER del rifiuto stoccato.</p> <p>Lo stoccaggio di pile e condensatori contenenti PCB e di altri rifiuti contenenti sostanze pericolose avviene in container adeguati al rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze.</p>	
d.	Spazio separato per il deposito e la movimentazione e di rifiuti pericolosi imballati	Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.		X	<p>Non applicabile.</p> <p>Non applicabile, in impianto non sono previsti rifiuti pericolosi imballati.</p>	NON APPLICABILE

BAT 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					
Tecnica	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	Note Arpae
Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi:					
<ul style="list-style-type: none"> <li>operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente;</li> </ul>	X			<p><b>Applicata.</b> Applicata, la gestione dell'impianto è affidata a personale qualificato e idoneamente addestrato nel gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, nonché sulla sicurezza e sulle procedure di emergenza in caso di incidenti. Sono programmati corsi di aggiornamento finalizzati a mantenere un consono livello di competenza in modo da assicurare un tempestivo ed adeguato intervento in caso di incidenti.</p>	ADEGUATA
<ul style="list-style-type: none"> <li>operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione</li> </ul>	X			<p><b>Applicata.</b> Applicata, l'impianto è gestito attraverso la compilazione dei registri di carico e scarico che documenteranno i trasferimenti dei rifiuti in ingresso e in uscita secondo le normative ambientali vigenti.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite</li> </ul>	X			<p><b>Applicata.</b> Le aree di stoccaggio avvengono su superfici impermeabilizzate, in particolare i settori di conferimento e stoccaggio dei RAEE dismessi e delle componenti ambientalmente critiche sono provviste di pozzetti di raccolta collegati con le vasche di prima pioggia. Eventuali sversamenti esterni alle aree preposte vengono raccolti con idoneo materiale assorbente; è inoltre prevista una istruzione operativa adeguata a far fronte alle emergenze e il personale è periodicamente formato e informato. I serbatoi contenenti rifiuti liquidi pericolosi sono provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento e di dispositivi di contenimento.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa).</li> <li>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</li> </ul>	X	X		<p><b>Non applicabile.</b> Non applicabile, in impianto non sono previste operazioni di dosaggio o miscelatura dei rifiuti</p> <p><b>Applicata.</b> Applicata, data la natura del rifiuto trattato nell'impianto, gli unici inconvenienti nelle fasi di movimentazione e trasferimento potrebbero essere legati ad eventi piuttosto rari nell'area impiantistica quale incidenti tra i mezzi, in realtà poco probabili data la rigorosa gestione della viabilità interna, le limitazioni sulle velocità e le ampie aree a disposizione. Eventuali sversamenti a causa di eventi accidentali, trattandosi prevalentemente di rifiuti solidi, saranno gestiti con la raccolta del carico e la pulizia dell'area. Le aree di stoccaggio sono posizionate in modo funzionale alle aree di trattamento in modo da minimizzare le movimentazioni, si veda in merito la tavola stoccaggi dei documenti AIA (Allegato 3D). Le macchine utilizzate per la movimentazione o installate per il trattamento dell'impianto sono funzionali all'uso.</p>	

## 1.1. Monitoraggio

BAT 6					
Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3),					
Tecnica	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE
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)			X	Parzialmente applicabile. La tipologia di processo non genera scarichi di acque reflue dal ciclo produttivo. Sono previste analisi annuali di cui ai parametri previsti dalla Tabella 3 dell'All. 5 parte terza del D.Lgs.152/2006 degli scarichi delle acque meteoriche..	NON APPLICABILE in quanto riferita a scarichi di acque originate da un processo produttivo e non acque di prima pioggia
Sostanza/ Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio (1) (2)			NON APPLICABILE
Non applicabile. La tipologia di processo non genera scarichi di acque reflue dal ciclo produttivo, tutte le acque reflue industriali vengono infatti riutilizzate, nella grande maggioranza all'interno dello stesso impianto (mentre vengono scaricate in CIS solo le acque dei servizi igienici e le acque di prima pioggia, previo idoneo trattamento, come da AIA vigente.					

BAT 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.							
Tecnica			Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE
Sostanza/ Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio (1) (2)					
Ritardanti di fiamma bromurati(2)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta all'anno		X		Non Applicabile. Il monitoraggio non si applica in quanto le sostanze in esame nei flussi degli scarichi gassosi sono considerate irrilevanti. Inoltre i RAEE potenzialmente interessati dalla presenza di POPS all.IV RUE 1021/2019 sono solo quelli del RGP 4 (elettronica) che non subiscono macinazione in loco	NON APPLICABILE
CFC Nessuna norma EN disponibile	Nessuna norma EN disponibile	Una volta ogni sei mesi	X			Applicata. Applicata, è attualmente previsto il monitoraggio in continuo (DM 20/9/2000, come da Piano di Monitoraggio approvato. Ma come da indicazione BAT si procederà a monitoraggio semestrale. Si rimanda in particolare alla BAT 29.	APPLICABILE
PCB diossina simili	EN 1948-1, -2, e -4 (3)	Trimestrale (2)/annuale		X		Non Applicabile. Il monitoraggio non si applica in quanto le sostanze in esame nei flussi degli scarichi gassosi sono considerate irrilevanti.	NON APPLICABILE
Polveri	EN 13284-1	Una volta ogni sei mesi	X			Applicata. Applicata, previsto il monitoraggio semestrale per le emissioni legate a apertura tubi catodici e aspirazione polveri fluorescenti ed alle operazioni di lavaggio a secco del vetro. Le restanti emissioni di polveri individuate nella relazione tecnica cui si rimanda, sono monitorate semestralmente, come da Piano di Monitoraggio approvato. Si rimanda alla BAT 25.	APPLICATA
HCl	EN 1911	Una volta ogni sei mesi		X		Non Applicabile. Non si prevede in impianto nè il trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato(2) nè il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa(2).	NON APPLICABILE
HF	Nessuna norma EN	Una volta ogni sei mesi		X		Non Applicabile. Non si prevede in impianto il trattamento	NON APPLICABILE

	disponibile					termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato(2).	
Hg	EN 13211	Una volta ogni tre mesi			X	Parzialmente applicata. Parzialmente applicata, in impianto si prevede in merito a rifiuti contenenti mercurio il solo trattamento degli schermi piatti il cui monitoraggio dell'emissione in atmosfera (E7) avviene con cadenza annuale. Si rimanda alla BAT 32.	DA ADEGUARE
H2S	Nessuna norma EN disponibile	Una volta ogni sei mesi		X		Non Applicabile. Non si prevede in impianto il trattamento biologico dei rifiuti.	NON APPLICABILE
Metalli e metalloidi; tranne mercurio (es. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V) (2)	EN 14385	Una volta all'anno		X		Non Applicabile. Il monitoraggio non si applica in quanto le sostanze in esame nei flussi degli scarichi gassosi sono considerate irrilevanti.	NON APPLICABILE
NH3	Nessuna norma EN disponibile	Una volta ogni sei mesi		X		Non Applicabile. Non si prevede in impianto nè il trattamento biologico dei rifiuti(4) nè il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi(2) nè il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa(2).	NON APPLICABILE
Concentrazione degli odori	EN 13725	Una volta ogni sei mesi		X		Non Applicabile. Non si prevede in impianto il trattamento biologico dei rifiuti.	NON APPLICABILE
PCDD/F(2)	EN 1948-1, -2 e -3 (3)	Una volta all'anno		X		Non Applicabile. Il monitoraggio non si applica in quanto le sostanze in esame nei flussi degli scarichi gassosi sono considerate irrilevanti.	NON APPLICABILE
TVOC	EN 12619	Una volta ogni sei mesi	X			Applicata. Applicata, previsto attualmente come previsto dal DM 20/9/2000 il monitoraggio del Pentano, che si chiede di poter effettuare semestralmente come previsto dalle BAT e come sarà integrato nel Piano di Monitoraggio approvato. Si rimanda alla BAT 29.	ADEGUATA

(1) La frequenza del monitoraggio può essere ridotta se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili.

(2) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante.

<b>BAT 9</b>						
<b>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</b>						
Tecnica		Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE
a Misurazioni	Metodi di «sniffing», rilevazione ottica dei gas (OGI), tecnica SOF (Solar Occultation Flux) o assorbimento differenziale. Cfr. descrizioni alla sezione 6.2		X		<b>Non applicabile. Non applicabile in quanto in impianto non è prevista la rigenerazione di solventi esausti.</b>	NON APPLICABILE
b Fattori di emissione	Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione, convalidati periodicamente (es. ogni due anni) attraverso misurazioni.		X			NON APPLICABILE
c Bilancio di massa	Calcolo delle emissioni diffuse utilizzando un bilancio di massa che tiene conto del solvente in ingresso, delle emissioni convogliate nell'atmosfera, delle emissioni nell'acqua, del solvente presente nel prodotto in uscita del processo, e dei residui del processo (ad esempio della distillazione).		X			NON APPLICABILE

<b>BAT 10</b>					
<b>La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori. Applicabilità L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata</b>					
Tecnica	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE
<p><i>Descrizione</i>  Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando: • norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori);  • norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore).  La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).</p>		X		Non Applicabile. Non applicabile, in quanto l'impianto non comporta la presenza di molestie olfattive.	NON APPLICABILE

<b>BAT 11</b>					
<b>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</b>					
Tecnica	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE
<p><i>Descrizione</i>  Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.</p>	X			Applicata. Applicata, come da Piano di Monitoraggio approvato i consumi annui di risorse idriche e energia e combustibili sono monitorati con frequenza mensile.	ADEGUATA previsto dal PMC dell'AIA

## 1.2. Emissioni nell'atmosfera

<b>BAT 12</b>					
<b>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</b>					
<b>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata</b>					
Tecnica	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE
<p><i>Descrizione</i>  Il monitoraggio 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.</p>		X		Non Applicabile. Non applicabile, in quanto l'impianto non comporta la presenza di molestie olfattive.	NON APPLICABILE

<b>BAT 13</b>							
<b>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, le BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate in seguito</b>							
Tecnica	Descrizione	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE	
a.	Ridurre al minimo i tempi di permanenza	Ridurre al minimo il tempo di permanenza in deposito o nei sistemi di movimentazione dei rifiuti (potenzialmente) odorigeni (ad esempio nelle tubazioni, nei serbatoi, nei contenitori), in particolare in condizioni anaerobiche. Se del caso, si prendono provvedimenti adeguati per l'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti.		X		Non Applicabile. Non applicabile, in quanto l'impianto non comporta la presenza di odori data la natura dei rifiuti previsti in impianto. La localizzazione comunque lontana dai centri abitati e confinante con la discarica di AIMAG ne conferma l'irrelevanza.	NON APPLICABILE
b.	Uso di trattamento chimico	Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (ad esempio per l'ossidazione o la precipitazione del solfuro di idrogeno).					NON APPLICABILE
c.	Ottimizzare il trattamento aerobico	In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: • uso di ossigeno puro, • rimozione delle schiume nelle vasche, • manutenzione frequente del sistema di aerazione. In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.					NON APPLICABILE

<b>BAT 14</b>						
<b>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</b>						
Tecnica	Descrizione	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE
Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: • progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati), • ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe, • limitare l'altezza di caduta del materiale, • limitare la velocità della circolazione, • uso di barriere frangivento.	X			Applicata. Applicata, le tecniche indicate sono state applicate a tutta la progettazione. Le operazioni di trattamento rifiuto avverranno all'interno di fabbricati con aspirazione arie esauste. Tali arie sono addotte a dedicati sistemi di abbattimento con scarichi gassosi controllati come da piano di monitoraggio approvato.  E' attivo un sistema di manutenzione dei sistemi di aspirazione.	ADEGUATA i trattamenti dei rifiuti sono svolti all'interno del capannone grande e le emissioni sono aspirate e trattate con idonei impianti di abbattimento. I materiali polverulenti (EoW) sono mantenuti in big-bag chiusi. E' previsto un sistema periodico di pulizia delle aree esterne.

Selezione e impiego di apparecchiature e ad alta integrità	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> <li>• valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti,</li> <li>• guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche,</li> <li>• pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni,</li> <li>• pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico,</li> <li>• adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC).</li> </ul>	<b>X</b>			Applicata. Applicata, per quanto pertinente il sistema di aspirazione è mantenuto in depressione in modo da garantire l'integrità del sistema ed evitare dispersione in ambienti esterni. Gestione che è dettagliata anche nel manuale operativo sottoposto a periodico aggiornamento e collegato al sistema di gestione. Trattandosi di trattamento di rifiuti solidi le prescrizioni sono parzialmente applicabili specificatamente per quanto riguarda i sistemi di aspirazione delle arie esauste che sono in depressione fino all'aspiratore che immette nel punto di emissione dopo trattamento delle arie esauste. In questa condizione le perdite nell'ambiente sono contenute al minimo. Le linee di trattamento apparecchiature con CFC e VHC sono munite di sistemi di controllo del LEL e sono oggetto di manutenzione periodica. Le prevalenze dei ventilatori tengono conto delle perdite di carico del sistema di captazione e dei sistemi di abbattimento (filtri a maniche, adsorbitore a seconda dei casi)	ADEGUATA .
Prevenzione della corrosione	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> <li>• selezione appropriata dei materiali da costruzione,</li> <li>• rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione.</li> </ul>	<b>X</b>			Applicata. Applicata, l'impiantistica sarà realizzata con materiali che prevengono la corrosione. A titolo di esempio si evidenzia che le tubazioni di estrazione dell'aria sono realizzate in ACCIAIO INOX, le macchine per il pretrattamento dei rifiuti sono realizzate con materiali appropriati alla corrosione.	ADEGUATA
Contenimento raccolta e trattamento delle emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> <li>• deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori),</li> <li>• mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso,</li> <li>• raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione.</li> </ul>	<b>X</b>			Applicata. Applicata, le operazioni riconducibili all'impianto di trattamento sono effettuate all'interno di aree confinate e poste in leggera depressione dal sistema di ventilazione e depurazione dell'aria di processo. Le prevalenze dei ventilatori tengono conto delle perdite di carico del sistema di captazione e dei sistemi di abbattimento (filtri a maniche, adsorbitore a seconda dei casi). I portoni di accesso al capannone sono aperti solo ed esclusivamente per il tempo strettamente necessario alle operazioni di ingresso/uscita automezzi. Per contenere le emissioni diffuse viene effettuata costantemente la pulizia del sito impiantistico come dettagliato al successivo punto g cui si rimanda. L'impianto è dotato di una rete di adduzione idrica, alimentata da pozzo industriale e acquedotto.	ADEGUATA tutte le emissioni sono convogliate e depurate tramite idonei sistemi di abbattimento quali filtri a tessuto o adsorbitori a carboni attivi
Bagnatura	Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).	<b>X</b>				ADEGUATA



Manutenzione	Le tecniche comprendono: • garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, • controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida.	X			Applicata. Applicata, è prevista la manutenzione delle apparecchiature. Il Gestore annota nel registro elettronico o cartaceo delle manutenzioni/emergenze le non conformità riscontrate. Gestione che viene dettagliata anche nel manuale operativo sottoposto a periodico aggiornamento e collegato al sistema di gestione.	ADEGUATA
Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.	X			Applicata. Applicata, viene effettuata costantemente la pulizia del sito impiantistico dall'eventuale presenza di rifiuti soggetti a dispersione eolica ed in particolar modo il Gestore effettua periodicamente il controllo delle caditoie ed eventuale pulizia dei canali idrici perimetrali dei piazzali esterni e delle vie di transito. Il capannone e le viabilità di servizio hanno pavimentazioni in battuto di cemento armato e/ o asfalto, dotate di apposite pendenze verso la rete di raccolta delle acque. Si tratta quindi di superfici lisce, prive di asperità/irregolarità, per le quali verranno utilizzati appositi macchinari industriali in grado di pulire velocemente e in maniera efficace le superfici stesse (spazzatrici meccaniche, ecc). Il Gestore potrà valutare di provvede all'umidificazione della viabilità interna, delle aree di carico e scarico delle materie prime. L'impianto è dotato di una rete di adduzione idrica, alimentata da pozzo industriale e acquedotto.	ADEGUATA
Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)	Cfr. la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione.		X		Non applicabile. Non applicabile, ovvero non pertinente nel caso in esame in quanto l'impiantistica in gioco non si addice a tale tipologia di rilevazione. Nel caso in esame, al fine di monitorare perdite nelle tubazioni di aspirazione dell'aria sono sufficienti i controlli di ispezione periodici che fanno parte del piano di manutenzione. Si ricorda inoltre che il sistema è in depressione.	NON APPLICABILE

**BAT 15**  
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

	Tecnica	Descrizione	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE
a.	Corretta progettazione degli impianti	Prevedere un sistema di recupero dei gas di capacità adeguata e utilizzare valvole di sfiato ad alta integrità.		X		Non applicata. Non applicabile, in quanto non sono previste torce in impianto.	NON APPLICABILE
b.	Gestione degli impianti	Comprende il bilanciamento del sistema dei gas e l'utilizzo di dispositivi avanzati di controllo dei processi.					NON APPLICABILE

**BAT 16**  
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

	Tecnica	Descrizione	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE
a.	Corretta	Ottimizzazione dell'altezza e della pressione,		X		Non	NON APPLICABILE

	progettazione dei dispositivi di combustione e in torcia	dell'assistenza mediante vapore, aria o gas, del tipo di beccucci dei bruciatori, ecc. al fine di garantire un funzionamento affidabile e senza fumo e una combustione efficiente del gas in eccesso				<b>applicabile.</b>	
b.	Monitoraggio e registrazioni e dei dati nell'ambito della gestione della combustione e in torcia	Include un monitoraggio continuo della quantità di gas destinati alla combustione in torcia. Può comprendere stime di altri parametri [ad esempio composizione del flusso di gas, potere calorifico, coefficiente di assistenza, velocità, portata del gas di spurgo, emissioni di inquinanti (ad esempio NOx, CO, idrocarburi), rumore]. La registrazione delle operazioni di combustione in torcia solitamente ne include la durata e il numero e consente di quantificare le emissioni e, potenzialmente, di prevenire future operazioni di questo tipo.				Non applicabile, in quanto non sono previste torce in impianto.	NON APPLICABILE

### 1.3. Rumore e vibrazioni

<b>BAT 17</b>						
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:						
Applicabilità L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata						
Tecnica	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE	
I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze; 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.	X			Applicata. Applicata, secondo normativa e documentato da sistema di gestione. Si osserva che dallo studio di impatto acustico presentato nel giugno 2018 risulta la compatibilità acustica delle attività di progetto: l'attività rientra nei limiti di emissione di rumore ambientale come previsto dalla zonizzazione acustica vigente. Il limite differenziale data l'esiguità del disturbo rilevato ai confini non risulta ad oggi applicabile. Il monitoraggio del rumore è programmato come da Piano di Monitoraggio, con cadenza quinquennale a meno di modifiche intervenute in impianto. Impianti che potenzialmente possono creare disagi fonici e vibrazioni sono oggetto di manutenzione programmata documentata tramite moduli di sistema (attuale modulo Mod. 29 PO 7.1.5)	ADEGUATA	

<b>BAT 18</b>							
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							
Tecnica	Descrizione	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE	
a.	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.	X			Applicata. Applicata, progettazione adeguata come da Valutazione di Impatto acustico redatta nel giugno 2018, e tavole allegate (All. 3C). Impianti che potenzialmente possono creare disagi fonici e vibrazioni sono oggetto di manutenzione programmata documentata tramite moduli di sistema (attuale modulo Mod. 29 PO 7.1.5) Si rimanda all'osservazione di cui ai punti precedenti in merito ai risultati della valutazione acustica, osservando inoltre che lo studio del	ADEGUATA

						layout, la disposizione degli accessi e delle principali aree di manovra, hanno senz'altro posto l'attenzione sull'aspetto di mitigazione del potenziale impatto rumoroso indotto dai mezzi e dalle lavorazioni	
b.	Misure operative	Le tecniche comprendono: i. ispezione e manutenzione delle apparecchiature ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; iii. apparecchiature utilizzate da personale esperto; iv. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v. misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.	X			Applicata. Applicata, secondo normativa e Sistema QAS. Si rimanda alla Previsione di Impatto acustico e tavole allegate. Per il progetto in esame si prevede la manutenzione delle apparecchiature utilizzate chiaramente gestite da addetto debitamente formato, con compilazione delle schede di manutenzione in essere, come previsto nel Piano di monitoraggio approvato. Nel periodo notturno, ad oggi non è previsto svolgimento di attività. La circolazione dei mezzi avviene a velocità limitate	ADEGUATA
c.	Apparecchiature a bassa rumorosità	Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.	X			Applicata. Applicata, le macchine installate sono tutte installate al chiuso e insonorizzate dove necessario (si fa riferimento ad esempio ai ventilatori). Non sono previste torce in impianto.	ADEGUATA
d.	Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni	Le tecniche comprendono: i. fonoriduttori, ii. isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose, iv. insonorizzazione degli edifici.	X			Applicata. Applicata, progettazione adeguata come da relazione tecnica e Valutazione di Impatto acustico allegata.	ADEGUATA
e.	Attenuazione del rumore	È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici).	X			Applicata. Applicata, si rimanda alla Valutazione di Impatto acustico allegata, che mostra la compatibilità dell'impianto rispetto alle normative vigenti. Sistemi di aspirazione ed abbattimento sono installati prevalentemente internamente all'edificio. Sistema di aspirazione E9 è utilizzato in maniera estemporanea e molto saltuaria ed è comunque lontano da ricettori sensibili (solo fase diurna)	ADEGUATA

**1.4. Emissioni nell'acqua**

<b>BAT 19</b>							
<b>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</b>							
	Tecnica	Descrizione	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE
a.	Gestione dell'acqua	Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere: • piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici), • uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio), • riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di	X			Applicata. Applicata, l'impianto non prevede scarico di acque reflue dal ciclo produttivo, con ricircolo delle acque. Gli unici scarichi idrici sono da ricondursi allo scarico delle acque di prima pioggia e domestici. Le acque in impianto vengono fornite mediante dedicato pozzo e/o acquedotto: - le acque emunte da pozzo, sono destinate esclusivamente ad uso irriguo e ad alimentazione del laghetto a servizio delle vasche antincendio; - le acque prelevate da acquedotto sono destinate ad uso civile e industriale. I consumi idrici vengono costantemente monitorati con cadenza mensile e relazionati	ADEGUATA

		pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione).				annualmente riportando sia il consumo totale, sia il consumo idrico specifico per unità di rifiuto trattato, definito come rapporto tra il consumo idrico (acque ad uso industriale) e la quantità di materiale avviato a recupero.	
b.	Ricircolo dell'acqua	I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).	X			Applicata. Applicata, tutte le acque reflue industriali sono infatti riutilizzate, nella grande maggioranza all'interno dello stesso impianto (mentre vengono scaricate in fosso solo le acque dei servizi igienici). Le acque sono in uso solo nelle linee di taglio tubi catodici.	ADEGUATA sono presenti 3 macchine da taglio ad acqua. La zona è servita da canalina grigliata di raccolta; le acque sono inviate al sedimentatore per essere poi riutilizzate mentre il fango è raccolto in big-bags e mantenuto su apposito bacino di contenimento fino allo smaltimento presso un impianto autorizzato
c.	Superficie impermeabile	A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.	X			Applicata. Applicata, tutte le aree con presenza di rifiuti e movimentazioni sono impermeabilizzate.	ADEGUATA
d.	Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono: • sensori di troppo pieno, • condutture di troppo pieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di Contenimento secondario o a un altro serbatoio), • vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, • isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole).	X			Applicata. Le aree di stoccaggio avvengono su superfici impermeabilizzate, in particolare i settori di conferimento e stoccaggio dei RAEE dismessi e delle componenti ambientalmente critiche sono provviste di pozzetti di raccolta collegati con le vasche di prima pioggia. Eventuali sversamenti esterni alle aree preposte vengono raccolti con idoneo materiale assorbente; è inoltre prevista una istruzione operativa adeguata a far fronte alle emergenze e il personale è periodicamente formato e informato. I serbatoi contenenti rifiuti liquidi pericolosi sono provvisti di opportuni dispositivi antiriboccamento e di dispositivi di contenimento.	ADEGUATA i rifiuti a matrice liquida sono tenuti in idonei contenitori dotati di bacino di contenimento; in caso di versamenti accidentali l'area è dotata di pozzetti collegati alla vasca di prima pioggia
e.	Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.	X			Applicata. Applicata, i rifiuti che comportano rischi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua sono stoccati in ambienti confinati all'interno del fabbricato in modo da evitare dilavamenti e quant'altro riconducibile a contaminazioni ambientali. Qualora necessario la copertura può essere anche costituita da teli mobili da utilizzarsi in condizioni meteoriche avverse.	ADEGUATA i rifiuti sono posizionati sotto tettoia, all'interno dei fabbricati e quando stoccati in area esterna coperti con teli (ad eccezione dei frigoriferi e unità trattamento aria).

f.	La segregazione dei flussi di acque	Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.	X			Applicata. Applicata, è stata progettata la gestione, delle acque di processo, delle acque meteoriche, e delle acque dei servizi igienici in modo separato. Le acque di processo vengono riciclate in impianto, mentre le acque meteoriche vengono scaricate in corpo idrico superficiale previo trattamento delle acque di prima pioggia. Le acque di scarico civile sono trattate in loco con impianto biologico a fanghi attivi, in quanto non è presente la fognatura in zona.	ADEGUATA gli scarichi di acque meteoriche, domestiche e di prima pioggia sono tenuti separati
g.	Adeguate infrastrutture di drenaggio	L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio. L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento.	X			Applicata. Applicata, tutti gli stoccaggi di rifiuti, sia in ingresso che in uscita sono su area pavimentata impermeabilizzata e drenata. Si rimanda alla Relazione tecnica, ed agli elaborati di cui alla procedura di AIA: Tavola – Planimetria dell'impianto (rete idrica), (All.3B).	ADEGUATA
h.	Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.		X		Non Applicabile. Non applicabile, in quanto la tipologia di acque di dilavamento, riconducibile sostanzialmente ad acque di prima pioggia, non giustifica, a parere dello scrivente, l'applicazione di particolari sistemi di rilevazione delle perdite. Si è già detto, ai punti precedenti, che l'impiantistica messa in campo presenta condizioni di funzionamento a pressioni e temperature che non comportano particolari criticità. La tenuta del sistema sarà affidata alla tipologia dei materiali e alle prescrizioni sulla posa e i trattamenti dei pozzetti e della vasca di raccolta delle acque reflue, nonché ai controlli previsti dal piano di manutenzione.	NON APPLICABILE
i.	Adeguate capacità di deposito temporaneo	Si predispongono un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).	X			Applicata. Applicata, i dimensionamenti dei sistemi di raccolta sono stati opportunamente dimensionati, e non hanno presentato ad oggi criticità in fase di esercizio. La zona di stoccaggio dei frigoriferi a nostro avviso non necessita di copertura particolare mobile in quanto le quantità di olio per singolo frigorifero ha un valore medio pari allo 0,3% in peso. Sul totale di stoccaggio max raggiunto con dati storici, in relazione al grado di cannibalizzazione dei RAEE domestici raggiunto ad oggi, si ha una quantità di deposito max pari a 300 kg di olio su una superficie di deposito di mediamente occupata pari a 650 m <sup>2</sup> e 2200 m <sup>3</sup> . Tale quantità di olio non crea rischio di contaminazione anche in ragione del sistema di disoleazione attivo a presidio dell'area.	ADEGUATA

**BAT 20**

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

	NOTE ARPAE
Non applicabile. La tipologia di processo non genera scarichi di acque reflue dal ciclo produttivo, tutte le acque reflue industriali vengono infatti riutilizzate, nella grande maggioranza all'interno dello stesso impianto (mentre vengono scaricate in fosso solo le acque dei servizi igienici e le acque di prima pioggia, previo idoneo trattamento, come da AIA vigente.	NON APPLICABILE i BAT-AEL si applicano esclusivamente a scarichi industriali di processo

**1.5. Emissioni da inconvenienti e incidenti****BAT 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)

	Tecnica	Descrizione	Applicata	Non applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE
a.	Misure di protezione	Le misure comprendono: • protezione dell'impianto da atti vandalici, • sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, • accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza.	X			Applicata. Applicata, l'intero sito è controllato da un sistema di telecamere a circuito chiuso con remotazione delle immagini nell'ufficio guardiola collegato con un servizio di vigilanza. La visualizzazione delle immagini permette di tenere sotto controllo l'intero perimetro in modo continuo. La relazione, gli schemi funzionali ed i layout che compongono il progetto del sistema antincendio, riportano i calcoli dei carichi d'incendio ed i relativi presidi adottati in funzione dei rifiuti presenti.	ADEGUATA
b.	Gestione delle emissioni da inconvenienti i/ incidenti	Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza.	X			Applicata. Applicata, nel manuale operativo sottoposto a periodico aggiornamento e collegato al sistema di gestione sono riportate specifiche procedure e istruzioni per gestire le emissioni da incidenti/inconvenienti. Sono elaborati documenti in relazione al contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente, tra i quali un piano per la gestione delle emergenze interne ed esterne che contempla anche l'evacuazione del sito qualora necessario. La gestione dell'impianto è affidata a personale qualificato e idoneamente addestrato nel gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, nonché sulla sicurezza e sulle procedure di emergenza in caso di incidenti. Sono programmati corsi di aggiornamento finalizzati a mantenere un consono livello di competenza in modo da assicurare un tempestivo ed adeguato intervento in caso di incidenti. È tuttavia demandata ogni attività peculiare alla specifica professionalità dei VVF per ragioni di professionalità. La richiesta d'intervento dei VVF rimane al giudizio del personale presente in situ. E' importante precisare che anche i VVF si avvarranno dei presidi presenti in situ.	ADEGUATA nel manuale operativo, collegato al sistema di gestione, sono riportate specifiche procedure e istruzioni per gestire le emissioni da incidenti /inconvenienti.
c.	Registrazion e e sistema di valutazione degli inconvenienti i/ incidenti	Le tecniche comprendono: • un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni, • le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti.	X			Applicata. Applicata, eventuali incidenti verranno inseriti nel manuale operativo sottoposto a periodico aggiornamento e collegato al sistema di gestione.	ADEGUATA

### 1.6. Efficienza nell'uso dei materiali

BAT 22						
Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti. Alcuni limiti di applicabilità derivano dal rischio di contaminazione rappresentato dalla presenza di impurità (ad esempio metalli pesanti, POP, sali, agenti patogeni) nei rifiuti che sostituiscono altri materiali. Un altro limite è costituito dalla compatibilità dei rifiuti che sostituiscono altri materiali con i rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2)						
Tecnica	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE	
Per il trattamento dei rifiuti si utilizzano rifiuti in sostituzione di altri materiali (ad esempio: rifiuti di acidi o alcali vengono utilizzati per la regolazione del pH; ceneri leggere vengono utilizzate come agenti leganti).		X		Non applicabile. Non applicabile, in quanto non è previsto l'utilizzo di materie prime per il trattamento dei rifiuti, non sono pertanto possibili sostituzioni di materiali con rifiuti.	NON APPLICABILE	

### 1.7. Efficienza energetica

BAT 23							
Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito							
	Tecnica	Descrizione	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE
a.	Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati, ecc.	X			Applicata. Applicata, il piano di efficienza energetica è previsto, come da controllo di specifici parametri definiti nel Piano di Monitoraggio approvato, con cadenza mensile e report annuale. L'indicatore "Consumo specifico di energia elettrica totale", definito come rapporto tra il consumo di energia e la quantità di rifiuti avviati a recupero, per l'anno 2019, risulta pari a 0,171 GJ/t.	ADEGUATA l'indicatore è riportato nel PMC dell'AIA
b.	Registro del bilancio energetico	Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono: i) informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; ii) informazioni sull'energia esportata dall'installazione; iii) informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati, ecc.	X			Applicata. Applicata, allo scopo di poter monitorare in maniera puntuale i consumi energetici sono distinti in termini di: - kWh/anno energia elettrica totale; - metri cubi di gasolio, impiegato per l'alimentazione dei mezzi operativi; - metri cubi di Gas Metano, impiegato per la climatizzazione degli ambienti, la produzione di acqua calda sanitaria e per usi industriali.	ADEGUATA i consumi di energia elettrica sono monitorati anche per singolo impianto (impianto tritrazione, lavaggio vetro, zona plastica, ecc..).

### 1.8. Riutilizzo degli imballaggi

BAT 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).						
L'applicabilità è subordinata al rischio di contaminazione dei rifiuti rappresentato dagli imballaggi riutilizzati						
Tecnica	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE	

<p>Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet, ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).</p>	X			<p>Applicata. Applicata, laddove sia possibile, ovvero verificatene le condizioni, sono riutilizzati in impianto bancali, pallet e rollpack metallici o contenitori a rendere.</p>	ADEGUATA
--	---	--	--	--	----------

**7 CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI**

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 2 si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti quando non combinato al trattamento biologico, e in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1.

**7.1 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti**

**7.1.1 Emissioni nell'atmosfera**

<p><b>BAT 25</b></p>							
<p><b>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 nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito</b></p>							
	Tecnica	Descrizione	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE
a.	Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.		X		Non applicata. Non applicata, sono adottate tecniche alternative.	NON APPLICABILE
b.	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1.	X			Applicata. Applicata, l'attività di trattamento meccanico riconducibile al trituratore è collegata ad un dedicato sistema di aspirazione e trattamento aria esausta mediante filtro a maniche e successivo filtro a carboni attivi.	ADEGUATA
c.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.		X		Non applicata. Non applicata, sono adottate tecniche alternative.	NON APPLICABILE
d.	Iniezione d'acqua nel frantumatore	I rifiuti da frantumare sono bagnati iniettando acqua nel frantumatore. La quantità d'acqua iniettata è regolata in funzione della quantità di rifiuti frantumati (monitorabile mediante l'energia consumata dal motore del frantumatore). Gli scarichi gassosi che contengono polveri residue sono inviati al ciclone e/o allo scrubber a umido.		X		Non applicata. Non applicata, sono adottate tecniche alternative.	NON APPLICABILE

**LIVELLI DI EMISSIONE ASSOCIATI ALLA BAT (BAT-AEL) PER LE EMISSIONI CONVOGLIATE NELL'ATMOSFERA DI POLVERI RISULTANTI DAL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI**

Tabella 6.3

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	2-5 (1)

1) Quando un filtro a tessuto non è applicabile, il valore massimo dell'intervallo è 10 mg/Nm<sup>3</sup>

**Per il monitoraggio si veda la BAT 8**

7.2 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici. Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici, in aggiunta alla BAT 25.



**L'IMPIANTO TRATTA PRINCIPALMENTE RIFIUTI RAEE, si compilano le seguenti tabelle in caso di rifiuti misti****2.2.1 Prestazione ambientale complessiva**

<b>BAT 26</b>						
<b>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche:</b>						
	<b>Tecnica</b>	<b>Applicata</b>	<b>Non Applicata</b>	<b>Parzialm. applicata</b>	<b>NOTE</b>	<b>NOTE ARPAE</b>
a.	attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione;		X		Non applicabile. Non applicabile, non si prevede in impianto la ricezione di rifiuti in balle.	NON APPLICABILE
b.	rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo);	X			Applicata. Applicata, in caso di rifiuti misti, nell'impianto gli elementi pericolosi in entrata con il flusso di rifiuti, sono smaltiti nel rispetto di tutti i sistemi di sicurezza.	ADEGUATA
c.	trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.		X		Non applicabile. Non applicabile, non si prevede in impianto il trattamento dei contenitori.	NON APPLICABILE

**2.2.2 Deflagrazioni**

<b>BAT 27</b>							
<b>Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.</b>							
	<b>Tecnica</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Applicata</b>	<b>Non Applicata</b>	<b>Parzialm. applicata</b>	<b>NOTE</b>	<b>NOTE ARPAE</b>
a.	Piano di gestione in caso di deflagrazione	Il piano si articola in: —un programma di riduzione delle deflagrazioni inteso a individuarne la o le fonti e ad attuare misure preventive delle deflagrazioni, ad esempio ispezione dei rifiuti in ingresso di cui alla BAT 26a, rimozione degli elementi pericolosi di cui alla BAT 26b, — una rassegna dei casi di deflagrazione verificatisi e delle azioni correttive intraprese, e divulgazione delle conoscenze sulle deflagrazioni, —un protocollo d'intervento in caso di deflagrazione.	X			Applicata. Applicata, nell'impianto sono presenti: - un programma di riduzione delle deflagrazioni inteso a individuarne la o le fonti e ad attuare misure preventive delle deflagrazioni; - una rassegna dei casi di eventuali deflagrazione verificatisi e delle azioni correttive intraprese, e divulgazione delle conoscenze sulle deflagrazioni; - un protocollo d'intervento in caso di deflagrazione. Sono presenti sonde di rilevazione della camera di macinazione dei frigoriferi con alert sui valori di LEL. Inoltre la camera di macinazione viene additivata dal 2019 con azoto per rendere la camera inerte. Nella procedura di emergenza P4.4.7 è presente la gestione delle emergenze anche da deflagrazione	ADEGUATA è prevista una registrazione degli eventuali interventi emergenziali nel sistema di gestione ambientale
b.	Serrande di sovrappressione	Sono installate serrande di sovrappressione per ridurre le onde di pressione prodotte da deflagrazioni che altrimenti causerebbero gravi danni e conseguenti emissioni.		X		Non applicata. Non applicata, sono adottate tecniche alternative.	NON APPLICABILE
c.	Pre frantumazione	Uso di un frantumatore a bassa velocità installata a monte del frantumatore principale.	X			Applicata. Applicata, l'impianto è dotato di due trituratori in serie, in cui il primo funge da pre-frantumatore a bassa velocità.	ADEGUATA

**2.2.3 Efficienza energetica**

<b>BAT 28</b>						
<b>Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore.</b>						
	<b>Tecnica</b>	<b>Applicata</b>	<b>Non Applicata</b>	<b>Parzialm. applicata</b>	<b>NOTE</b>	<b>NOTE ARPAE</b>

Il frantumatore è alimentato in maniera uniforme evitando interruzioni o sovraccarichi per non causare arresti e riavvii indesiderati.	X			Applicata. Applicata, l'impianto è dotato di appositi sistemi in grado di evitare l'insorgere di arresti o riavvii indesiderati del sistema e di gestirli opportunamente.	ADEGUATA
--	---	--	--	--	----------

### 2.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC, in aggiunta alla BAT 25.

#### 7.2.1 2.3.1 Emissioni nell'atmosfera

BAT 29							
Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14 h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.							
	Tecnica	Descrizione	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE
a.	Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli	Tutti i refrigeranti e gli oli sono eliminati dai RAEE contenenti VFC e/o VHC e catturati da un sistema di aspirazione a vuoto (che riesce ad eliminare, ad esempio, almeno il 90 % del refrigerante). I refrigeranti sono separati dagli oli e gli oli sono degassati. La quantità d'olio che resta nel compressore è ridotta al minimo (in modo che non vi siano perdite dal compressore).	X			Applicata. Applicata, tutti i refrigeranti e gli oli sono rimossi dai RAEE contenenti VFC e/o VHC e catturati da un sistema di aspirazione a vuoto. I refrigeranti sono separati dagli oli e gli oli sono degassati. La quantità d'olio che resta nel compressore è ridotta al minimo.	ADEGUATA
b.	Condensazione criogenica	Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in un'unità di condensazione criogenica in cui sono liquefatti (per la descrizione cfr. sezione 6.1). Il gas liquefatto è depositato in serbatoi pressurizzati per sottoporlo a ulteriore trattamento.	X	X		Non applicata allo stato attuale. Non applicata allo stato attuale, si utilizzano tecniche alternative. Applicata nello stato di progetto. Il gestore prevede, per allinearsi alle BAT, di adottare la condensazione criogenica, di supporto alla fase di efficientamento per abbattimento gas, come illustrato nella relazione tecnica.	DA ADEGUARE implementazione dell'attuale sistema di adsorbimento a carboni attivi con installazione di impianto a condensazione criogenica
c.	Adsorbimento	Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in sistemi di adsorbimento (per la descrizione cfr. sezione 6.1). Il carbone attivo esaurito è rigenerato con aria calda pompata nel filtro per desorbire i composti organici. In seguito lo scarico gassoso di rigenerazione è compresso e raffreddato per liquefare i composti organici (in alcuni casi mediante condensazione criogenica). Il gas liquefatto è in seguito depositato in serbatoi pressurizzati. I restanti scarichi gassosi risultanti dalla fase di compressione sono di norma reintrodotti nel sistema di adsorbimento per rendere minime le emissioni di VFC/VHC.	X			Applicata. Applicata, le attività di trattamento meccanico riconducibili al trituratore sono collegate ad un dedicato sistema di aspirazione e trattamento aria esausta mediante adsorbitore con rigenerazione a carboni attivi.	ADEGUATA

LIVELLI DI EMISSIONE ASSOCIATI ALLA BAT (BAT-AEL) PER LE EMISSIONI CONVOGLIATE NELL'ATMOSFERA DI TVOC E CFC RISULTANTI DAL TRATTAMENTO DI RAEE CONTENENTI VFC E/O VHC

Tabella 6.4

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
TVOC	mg/Nm <sup>3</sup>	3-15
CFC	mg/Nm <sup>3</sup>	0,5-10

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

### 7.2.2 2.3.2 Esplosioni

#### BAT 30

Per prevenire le emissioni dovute alle esplosioni che si verificano durante il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche seguenti.

	Tecnica	Descrizione	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE
a.	Atmosfera inerte	Iniettando gas inerte (ad esempio, azoto), la concentrazione di ossigeno nell'apparecchiatura chiusa (ad esempio, frantumatori, triturator, collettori di polveri e schiume) è ridotta (ad esempio, al 4 % in volume).	X	X		Non applicata allo stato attuale. Non applicata allo stato attuale, si utilizzano tecniche alternative. Applicata nello stato di progetto. Il gestore prevede, per allinearsi alle BAT, di adottare l'iniezione di azoto, come illustrato nella relazione tecnica.	DA ADEGUARE
b.	Ventilazione forzata	Con la ventilazione forzata la concentrazione di idrocarburi nell'apparecchiatura chiusa (ad esempio, frantumatori, triturator, collettori di polveri e schiume) è ridotta a < 25 % del limite esplosivo inferiore.	X			Applicata. Applicata, le attività di trattamento meccanico riconducibili al tritratore sono collegate ad un dedicato sistema di aspirazione e trattamento aria esausta mediante adsorbitore con rigenerazione a carboni attivi.	ADEGUATA

**2.4 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico In aggiunta alla BAT 25, le conclusioni sulle BAT presentate in questa sezione si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico di cui all'allegato I, punti 5.3 a) iii) e 5.3 b) ii), della direttiva 2010/75/UE.**

BAT non applicabili all'impianto in esame, in quanto non si prevede il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico.

**2.5 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio 8 Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano**

#### 8.1.1 2.5.1. Emissioni nell'atmosfera

#### BAT 32

Al fine di ridurre le emissioni di mercurio nell'atmosfera, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni di mercurio alla fonte, inviarle al sistema di abbattimento e monitorarle adeguatamente.

	Tecnica	Applicata	Non Applicata	Parzialm. applicata	NOTE	NOTE ARPAE
a.	l'apparecchiatura utilizzata per trattare i RAEE contenenti mercurio è chiusa, a pressione negativa e collegata a un sistema di ventilazione forzata locale (LEV),	X			Applicata. Applicata, l'impianto prevede il trattamento di rifiuti contenenti mercurio, riconducibili agli schermi piatti: è adottato un sistema a pressione negativa e collegata a un sistema di ventilazione forzata locale (LEV).	ADEGUATA
b.	lo scarico gassoso proveniente dai processi è trattato con tecniche di depolverazione quali cicloni, filtri a tessuto e filtri HEPA, seguite da adsorbimento su carbone attivo (cfr. sezione 6.1),	X			Applicata. Applicata, l'impianto prevede il trattamento dello scarico gassoso con sistema di filtro a cartucce e filtro a maniche EMISSIONE E7.	ADEGUATA

c.	monitoraggio dell'efficienza del trattamento dello scarico gassoso,	X			Applicata. Applicata, l'impianto prevede il monitoraggio dello scarico gassoso, con emissione identificata con la codifica E7.	ADEGUATA tramite autocontrolli (1 volta ogni 3 mesi= n.4 autocontrolli)
d.	misura frequente (ad esempio, a cadenza settimanale) dei livelli di mercurio nelle aree di trattamento e di deposito per rilevare potenziali fughe del minerale	X	X		Non applicata allo stato attuale. Non applicata allo stato attuale, si utilizzano tecniche alternative. Applicata nello stato di progetto. Il gestore prevede, per allinearsi alle BAT, di adottare un sistema di monitoraggio frequente, a cadenza settimanale (naso elettronico) per il controllo dei livelli di mercurio nelle aree di trattamento e di deposito per rilevare potenziali fughe del minerale.	DA ADEGUARE presenza di naso elettronico per il monitoraggio dell'Hg a cadenza settimanale

LIVELLI DI EMISSIONE ASSOCIATI ALLA BAT (BAT-AEL) PER LE EMISSIONI DI MERCURIO CONVOGLIATE NELL'ATMOSFERA RISULTANTI DAL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RAEE CONTENENTI MERCURIO

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
Mercurio (Hg)	µg/Nm <sup>3</sup>	2-7

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

Si valutano favorevolmente gli adeguamenti proposti del gestore.

### Rifiuti

Con la domanda di riesame la ditta ha modificato le tabelle 1-2-3-4 alla sezione D2.8 dell'AIA vigente per introduzione di nuovi codici EER e variazione dei quantitativi in stoccaggio istantaneo. Inoltre chiede di poter utilizzare la linea dedicata al trattamento degli schermi piatti anche per i pannelli fotovoltaici.

Non si rilevano criticità rispetto a quanto richiesto.

### End Of Waste

Il presente provvedimento stabilisce i criteri specifici in presenza dei quali alcuni rifiuti dettagliatamente indicati nella sezione D cessano di essere qualificati come rifiuti (EoW), ai sensi e per gli effetti dell'articolo 184-ter comma 3 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.

Il gestore ha illustrato nella documentazione di riesame AIA un sistema di gestione del rifiuto sino alla produzione della corrispondente "end of waste"; per ferro, acciaio e alluminio ciò si ottiene attraverso il rispetto del disposto del Regolamento n. 333 del 31/03/2011.

Riguardo al vetro e al poliuretano il gestore ha dato applicazione alle Linee Guida SNPA n. 23/2020 comunicando che ogni lotto, consistente in un quantitativo non superiore a 50 t. (e normalmente pari al quantitativo in ordine da parte del cliente) è dichiarato conforme al presente provvedimento autorizzativo attraverso una dichiarazione resa dalla ditta il cui fac simile è stato prodotto agli atti nella quale si delineano le condizioni, i criteri e i controlli che si effettuano sui materiali EoW.

In merito alla preparazione per il riutilizzo che l'Azienda intende effettuare su alcuni RAEE per la loro reimmissione in commercio previe specifiche verifiche di idoneità si prende atto di quanto proposto osservando che, sulla base della normativa attualmente vigente ed in particolare del D.Lgs. 49/2014, tale operazione sui rifiuti non solo è prevista ma è fortemente incentivata.

Si evidenzia che risultano di esclusiva responsabilità dell'Azienda la riconferma delle complesse attestazioni di conformità / sicurezza che sono necessarie agli apparecchi elettrici ed elettronici per

la loro commercializzazione attraverso i necessari test e prove da effettuarsi con personale qualificato. Anche in questo caso la ditta ha proposto una scheda di conformità ma le verifiche non sono puntualmente indicate perché funzione della tipologia dei singoli AEE pertanto si rimanda l'effettiva operatività a successivi nulla osta ottenibili dall'Azienda sulla base della presentazione ad ARPAE di Modena di schede di conformità dedicate ad ogni singolo apparecchio o tipologia di apparecchio.

### Controlli radiometrici

Relativamente ai controlli radiometrici sui rifiuti RAEE in ingresso, la ditta si è dotata di idonea procedura operativa (Ver. 000) validata da un esperto qualificato di II grado; a seguito della revisione eseguita in data 19/06/2019, al momento viene effettuato quanto previsto nella REV 2 addendum, con cui viene introdotto anche il controllo in uscita.

Le procedure contengono le informazioni previste dalla normativa: sono indicate le modalità operative da adottare per i controlli radiometrici e le procedure da mettere in atto in caso di anomalie radiometriche, sono inoltre indicati i compiti e le responsabilità del personale. Nella planimetria dei rifiuti è stata indicata "L'area Calda" per lo stoccaggio temporaneo di materiali contaminati o sorgenti ritrovate.

La procedura è stata redatta in conformità con quanto previsto nelle Norme tecniche UNI 10897 "Carichi di rottami metallici - rilevazioni di radionuclidi con misure X e gamma" e nelle linee guida Ispra.

In considerazione dell'elevato numero dei controlli da effettuare giornalmente, la ditta ha terminato nel marzo 2021 l'installazione del portale radiometrico con revisione delle relative le procedure.

### Impatto acustico

La rumorosità ambientale, percepibile al confine aziendale e/o in prossimità dei ricettori potenzialmente esposti è correlata principalmente al funzionamento dell'impianto di aspirazione e filtrazione, dalle movimentazioni interne al capannone e dal traffico indotto dalla movimentazione delle materie prime / rifiuti e prodotti finiti.

Per quanto specificato dalla ditta, si ritiene che le stime della rumorosità ambientale riportate nella relazione di collaudo del 2018, correlate all'attività, siano esaustive per definire lo scenario acustico da autorizzare.

### Bilancio idrico

L'attività non è idroesigente; non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

### Consumi energetici

Non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

### Emissioni in atmosfera

Le emissioni produttive sono dotate di impianti di abbattimento che, se correttamente gestiti, permettono un ampio rispetto dei limiti ad oggi vigenti.

Contestualmente alla domanda di riesame è stata richiesta una modifica dell'emissione E1 proponendo l'installazione di un impianto a condensazione criogenica per abbattere i composti organici quali CFC/Pentano. Si fa presente che l'inserimento di questo sistema di abbattimento risponde a quanto richiesto dalle BAT per le attività di trattamento dei RAEE contenenti CFC+HCFC (BAT 29).

Nelle integrazioni la ditta descrive il funzionamento dell'impianto: il flusso d'aria proveniente dall'impianto di triturazione ricco di umidità, freon e pentano viene trattato inizialmente da un impianto criogenico ad azoto liquido. l'impianto criogenico è dotato di tre scambiatori in serie che hanno le seguenti funzioni:

- 1 deumidificazione del flusso
- 2 primo abbattimento di freon e pentano a -50°C – 80 °C.
- 3 secondo abbattimento di freon e pentano a -120 °C – 170 °C.

I tre scambiatori sono raffreddati da azoto in controcorrente; in uscita dall'impianto criogenico, il flusso con bassa concentrazione di solventi attraversa il filtro a carboni attivi (già esistente) prima dell'emissione a camino E1. I due impianti, lavorando in serie, garantiscono di raggiungere i nuovi BAT-AEL imposti dalle nuove BAT. L'emissione E1 come previsto dal DM 20/9/2000 è munita di sistema di controllo che verifica e registra la concentrazione oraria di: - CFC (gr/h) - la concentrazione media giornaliera di PTS e Pentano. La fase di criocondensazione con azoto, avendo a disposizione una sezione di scambio termico con una temperatura molto più bassa dell'attuale Chiller, permette una maggiore fase di condensazione ed abbattimento dei gas contenuti nel flusso di aria.

Come indicato dalla BAT 32 è stata prevista l'installazione di un sistema di monitoraggio, naso elettronico, per la rilevazione dell'inquinante Hg originato dalle lavorazioni svolte dall'emissione E7 "Disassemblaggio Linea trattamento piccoli elettrodomestici". Le emissioni sono trattate da un doppio sistema di abbattimento (filtro a tessuto + carboni attivi). Le misurazioni verranno effettuate a cadenza settimanale e registrate su apposito format interno.

La ditta ha inoltre precisato di non trattare Raee che originano HCFC nelle fasi di macinazione / triturazione.

#### Protezione del suolo

Non si rilevano necessità di interventi da parte dell'Azienda e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

**Vista la documentazione presentata e i risultati dell'istruttoria della scrivente, si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti presso questa Amministrazione) risulta accettabile, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d'insediamento, nel rispetto di quanto specificamente prescritto nella successiva sezione D.**

### ***D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'IMPIANTO - LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.***

#### **D1 PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUA CRONOLOGIA - CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO**

Il gestore deve adeguare l'installazione alle seguenti BAT :

- BAT 32 la ditta deve avere in disponibilità entro il 31/12/2021 un'attrezzatura per il monitoraggio istantaneo del parametro "Hg" ed effettuare un monitoraggio puntuale a cadenza settimanale registrando il valore riscontrato nel relativo sistema di gestione. Nel contempo, per il rispetto della BAT 8 la frequenza da rispettare per l'autocontrollo dell'inquinante Hg è portata a trimestrale (n.4 autocontrolli/anno).

- BAT 29b la ditta oltre all'assorbitore a carboni attivi dovrà installare e mettere in esercizio entro il 31/03/2022 un impianto a condensazione criogenica.

- BAT 30a la ditta entro il 31/07/2021 deve iniettare azoto nella camera di macinazione frigoriferi per evitare possibili deflagrazioni.

#### **D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO**

##### D2.1 finalità

1. La Ditta Tred Carpi S.P.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente Sezione D. E' fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

## D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'installazione è tenuto a presentare ad ARPAE di Modena e Comune di Carpi annualmente entro il 30/04 una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
  - i dati relativi al piano di monitoraggio;
  - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
  - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
  - documentazione attestante il mantenimento della eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e registrazione EMAS.

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile da ARPAE di Modena in accordo con la Regione Emilia Romagna. Si ricorda che a questo proposito si applicano **le sanzioni previste dall'art. 29-quattordicesimo comma 8 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate all'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad ARPAE di Modena e al Comune di Carpi. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante, ai sensi della normativa in materia di valutazione di impatto ambientale o ai sensi della normativa in materia urbanistica. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'Autorità Competente e il Comune interessato in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'Autorità competente.
6. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata il 29/06/2015) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

1. Il Gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione. A tal fine, il Gestore dovrà dotarsi di specifici registri cartacei e/ o elettronici per la registrazione dei dati, così come indicato nella successiva sezione D3.

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate ed i limiti da rispettare sono quelli riportati nelle tabelle che seguono. I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

***In corsivo i limiti da rispettare per E1 sino al 31/03/2022***

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 Macinazione frigoriferi (recupero)		PUNTO DI EMISSIONE E2 Caldaia strippaggio carboni	PUNTI DI EMISSIONE E4 Apertura tubi catodici
		A regime	A regime	A regime	A regime
Data di messa a regime	-	<i>A regime</i>	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	<i>3.500 con asciugatura rigenerazione</i> <i>3.000 adsorbimento</i>	3.500 con asciugatura rigenerazione 3.000 adsorbimento	500	2.100
Altezza minima (m)	-	8	8	8	8
Durata (h/g)	-	16	16	16	16
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	5 (2)	5 (2)	5	5
CFC (mg/Nmc)	UNI EN 13649	10 (2)	10 (2)	-	-
CFC (g/h)	UNI EN 13649	25 (2)	25 (2)	-	-
Pentano (mg/Nmc)	UNI EN 13649	100 (2)	- compreso in COT	-	-
COV come COT (mg/Nmc)	UNI EN 12619:2013	-	15 (1) (2)	-	-
Impianto di depurazione	-	<i>Adsorbitore a carboni attivi con rigenerazione</i>	Adsorbitore a carboni attivi con rigenerazione + impianto a condensazione criogenica	-	Filtro a tessuto
Frequenza Autocontrollo	-	<i>semestrale</i>	semestrale	-	semestrale

(1) da applicarsi ad avvenuto adeguamento alle BAT quindi non oltre il 01/04/22

(2) da monitorare in continuo e verificare fiscalmente con metodo discontinuo (semestrale)



Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E7 Diassemblaggio Linea trattamento piccoli elettrodomestici	PUNTO DI EMISSIONE E8 Apertura tubi catodici + aspirazione polveri fluorescenti	PUNTI DI EMISSIONE E9 Trattamento vetro di recupero
Data di messa a regime	-	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	2.500	2.000	22.500
Altezza minima (m)	-	8	8	8
Durata (h/g)	-	16	16	16
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	5	5	10
Mercurio (ug/Nmc)	UNI EN 13211-1:2003 UNI EN 14884:2006 (metodo automatico)	7	--	--
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto + filtro a carboni attivi	Filtro a cartucce+filtro a maniche	Filtro a tessuto
Frequenza Autocontrollo	-	trimestrale x Hg e semestrale per polveri e portata	semestrale	semestrale

### PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

2. Il gestore dell'impianto è tenuto ad attrezzare e rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, per le quali sono fissati limiti di inquinanti e autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare, devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento metodi UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

**Ogni emissione elencata in Autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di emissione.**

**I punti di misura/campionamento** devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria all'esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato **almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.**

Il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità, necessari all'esecuzione delle misure e campionamenti, può essere ottenuto anche ricorrendo alle soluzioni previste dalla norma UNI 10169 (ad esempio: piastre forate, deflettori, correttori di flusso, ecc). È facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l'inadeguatezza.

In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo come stabilito nella tabella seguente:

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (metri)	n° punti prelievo	Lato minore (metri)	N° punti prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 m a 1 m	2
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	3 al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con **bocchettone di diametro interno almeno da 3 pollici filettato internamente** passo gas e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati preferibilmente ad almeno 1 m di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

#### Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. 81/08 e successive modifiche. L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. **Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione** con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri circa.

Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

Quota superiore a 5 m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15 m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

**La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza.** In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antidrucciolo e possibilmente protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

#### Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

I valori limite di emissione espressi in concentrazione sono stabiliti con riferimento al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose e si intendono stabiliti come media oraria. Per la verifica di conformità ai limiti di emissione si dovrà quindi far riferimento a

misurazioni o campionamenti della durata pari ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose. Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n. 158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'autorità di controllo.

Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato Misurazione  $\pm$  Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

### Metodi di campionamento e misura

Per la verifica dei valori limite di emissione con metodi di misura manuali devono essere utilizzati:

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM,
- metodi normati e/o ufficiali,
- altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente.

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione sono riportati nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente.

Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonché altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare la data di messa in esercizio degli impianti nuovi o modificati almeno 15 giorni prima a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax a ARPAE di Modena e Comune di Carpi. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax a ARPAE di Modena e Comune di Carpi **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose.**
5. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente ARPAE di Modena e Comune di Carpi. le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

### **PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO**

6. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, per tutta la durata della presente AIA (e comunque almeno per cinque anni). Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:

- annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
- stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato).

#### **PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE**

7. Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare una delle seguenti azioni:
- l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
  - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo.
- Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
- la sospensione dell'esercizio dell'impianto, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore** successive al malfunzionamento.

Il gestore deve comunque **sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto** se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana.

8. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) all'Autorità Competente **entro le 8 ore** successive al verificarsi dell'evento stesso, indicando:
- il tipo di azione intrapresa;
  - l'attività collegata;
  - data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.
9. Il gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per tutta la durata della presente AIA (e comunque almeno per cinque anni).

#### **PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI**

10. Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotate su apposito "Registro degli autocontrolli" con pagine numerate, bollate da ARPAE di Modena, firmate dal responsabile dell'impianto e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione per tutta la durata della presente AIA (e comunque almeno per tre anni).
11. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni. In alternativa, il gestore potrà riferirsi al precedente autocontrollo, accorpando ove necessario i controlli sulle nuove emissioni.

12. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad ARPAE di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.
13. Il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.
14. L'Azienda è tenuta ad effettuare pulizie periodiche dei piazzali al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.
15. La sostituzione del materiale filtrante dovrà risultare dalle annotazioni effettuate sul registro di carico-scarico dei rifiuti.
16. Dovrà essere prevista una procedura per il monitoraggio dell'inquinante mercurio (Hg) con relativa registrazione su format ad uso interno a cadenza settimanale (cfr. tempistiche adeguamento BATc).

#### SOSTANZE LESIVE PER L'OZONO - D.M. n. 230 del 20/09/2002

17. L'emissione n. 1 deve essere dotata di strumentazione che effettui le verifiche previste dal D.M. n. 230/2002 (campionamento e analisi in continuo del materiale particolato e delle sostanze lesive (CFC)), collocata in un tratto che escluda l'apporto di aria di asciugatura ovvero tarato in modo che tenga conto della diluizione. La strumentazione dovrà anche verificare il rispetto del limite delle TOC in cui è compreso il pentano. E' facoltà del gestore, sulla base dei gas propellenti contenuti nelle schiume, monitorare per i CFC unicamente un tracciante pertinente, rappresentativo e significativo (es. Freon R11).
18. La strumentazione di rilevamento deve essere dotata di sistemi di registrazione grafica dei valori rilevati funzionanti in continuo:
  - a. I sistemi di registrazione dovranno funzionare in modo continuo (anche durante le fermate degli impianti di abbattimento) ad esclusione dei periodi di chiusura dell'impianto;
  - b. Le registrazioni datate e firmate dalla direzione dello stabilimento devono essere tenute a disposizione delle autorità di controllo per un anno. In alternativa è ammessa la conservazione su supporti elettronici delle registrazioni a condizione che siano certificati come non modificabili a posteriori;
19. Tred Carpi spa deve verificare il corretto funzionamento delle apparecchiature di misura in continuo e controllarne periodicamente la risposta sull'intero campo di misura, con periodicità almeno annuale utilizzando gli autocontrolli discontinui fiscali.
20. Il gestore entro il 30/09/2021 deve proporre ad ArpaE di Modena uno studio di fattibilità per un sistema di elaborazione del dato in continuo riferito a polveri, CFC e TOC che consenta il raffronto con i limiti previsti dal D.M. N. 230/2002, eventualmente impostando soglie di allarme al raggiungimento di una certa % del limite.
21. Dovranno essere comunicate/confermate le procedure utilizzate dal gestore riguardo la rigenerazione/sostituzione del carbone attivo nonché le altre informazioni ritenute rilevanti e correlate nell'ambito del report annuale.
22. Il sistema di campionamento:
  - a. Deve essere in grado di prelevare un campione rappresentativo del flusso gassoso da analizzare.
  - b. Deve far arrivare il campione alle apparecchiature di analisi in modo che il SOV non sia sostanzialmente modificato rispetto al punto di prelievo.

c. Deve fornire alle apparecchiature di analisi un flusso di gas fisicamente adatto agli analizzatori.

d. I componenti del sistema di campionamento devono essere eventualmente raffreddati affinché mantengano una temperatura controllata non superiore ai 30°C.

23. per l'analisi dei campioni di relativamente alle sostanze lesive per l'ozono deve essere adottata la tecnica strumentale, a disposizione, più opportuna. Si dovrà prevedere l'utilizzo di un Gascromatografo accoppiato ad un idoneo sistema di iniezione oppure uno spettrofotometro IR con misura in continuo.

#### D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di depurazione / trattamento degli scarichi di acque reflue;
2. Il gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di trattamento delle acque.
3. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto ad Arpa.
4. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
5. sono consentiti i seguenti scarichi nel fosso stradale che affianca la Via Remesina Esterna:

<b>Caratteristiche degli Scarichi e Concentrazion e massima ammessa di inquinanti</b>	<b>S 1 Acque reflue domestiche capannone principale</b>	<b>S 2 Acque meteoriche Piazzale sud</b>	<b>S 3 Acque meteoriche Piazzale est</b>	<b>S 4 Acque reflue di prima pioggia</b>	<b>S 5 Acque reflue domestiche Capannone secondario</b>	<b>S6 Acque meteoriche Capannone secondario</b>
<b>Recettore (acqua sup./pubblica fognatura)</b>	Acque superficiali Collettore acque basse modenesi	Acque superficiali Collettore acque basse modenesi	Acque superficiali Collettore acque basse modenesi	Acque superficiali Collettore acque basse modenesi	Acque Superficiali Collettore acque basse modenesi	Acque superficiali Collettore acque basse modenesi
<b>Portata allo scarico mc/anno</b>	-	-	-	-	-	-
<b>Limiti da rispettare norma di riferimento</b>	-	-	-	-	-	-
<b>Impianto di depurazione</b>	Impianto a fanghi attivi	-	-	Impianto di sedimentazione e disoleazione	Fossa Imhoff, ossidazione totale e sedimentazione finale	-
<b>Frequenza autocontrollo</b>	-	-	-	annuale	-	-

6. il gestore deve utilizzare i metodi di campionamento ed analisi previsti dal punto "4 Metodi di campionamento ed analisi" dell'allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs.152/06.
7. Le condutture recapitanti acque di qualsiasi natura nei corpi recettori limitrofi dovranno essere dotate, nel tratto finale, di pozzetti d'ispezione numerati ed identificati mediante segnaletica indelebile come da planimetria agli atti;
8. E' autorizzato lo scarico delle acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici dell'insediamento in acque superficiali previo trattamento in idoneo impianto di depurazione nel rispetto della DGR 1053/2003 e delle seguenti prescrizioni:

- i sistemi di trattamento dovranno essere realizzati conformemente alle caratteristiche costruttive e tecnico – funzionali indicate in Tab. A allegata alla DGR 1053/2003;
- a valle dell'impianto di trattamento finale dovrà essere previsto un pozzetto per il controllo degli effluenti;
- le acque meteoriche dovranno essere scaricate separatamente in modo da non interessare la rete adibita allo scarico delle acque nere;

9. il gestore dovrà provvedere a garantire nel tempo il corretto stato di conservazione, manutenzione e funzionamento degli impianti di trattamento installati, anche secondo le indicazioni tecniche fornite per la loro manutenzione dal costruttore e/o installatore;
10. il gestore è tenuto a provvedere allo smaltimento di eventuali fanghi e melme residuati dal trattamento delle acque reflue e per i quali non è consentito lo scarico in corpo idrico superficiale né lo spandimento su suolo, mediante sistemi consentiti dalle disposizioni vigenti;
11. il gestore è tenuto ad effettuare periodiche operazioni di manutenzione del corpo idrico recettore provvedendo alla sua pulizia con asportazione di eventuali sedimenti e, se necessario, al ripristino della sua normale funzionalità idraulica per garantire il corretto deflusso delle acque;

#### D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime, rifiuti, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo;

#### D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

1. intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
2. provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'impianto che lo richiedano;
3. rispettare i seguenti limiti:

##### Zonizzazione acustica e limiti per l'area dell'impianto

Limite di zona*		
Classe V	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)
<u>Area prevalentemente artigianale –industriale</u>	<b>70</b>	<b>60</b>

##### Zonizzazione acustica e limiti per le aree agricole limitrofe dove sono inseriti i ricettori R1 e R2,

Classe III	Limite di zona*		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)
<u>Area di tipo misto</u>	<b>60</b>	<b>50</b>	5	3

*\*Nel caso in cui, nel corso di validità della presente autorizzazione, venisse modificata la zonizzazione acustica comunale, si dovranno applicare i nuovi limiti vigenti. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n°447/1995.*

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle emissioni sonore:

Punto di misura *	Descrizione
M1	In prossimità del confine aziendale Est

M2	In prossimità del confine aziendale Est
M3	In prossimità del confine aziendale Est
M4	In prossimità del confine aziendale Nord ovest
M5	In prossimità del confine aziendale Sud
M6	In prossimità del confine aziendale Nord Est
R1	Abitazione posta a nord a circa 440 dall'impianto
R2	Abitazione posta a sud a circa 70 dall'impianto

*\* i punti di misura potranno essere integrati o modificati, in caso di presenza futura di ricettori sensibili più vicini alle sorgenti sonore*

## D2.8 gestione dei rifiuti

- la ditta è autorizzata all'esercizio nell'impianto in oggetto delle operazioni di recupero e smaltimento di rifiuti provenienti da terzi di seguito specificate:
  - "R13 Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)";
  - "R3 Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)";
  - "R4 Riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici";(disassemblaggio per separazione dei componenti riutilizzabili; separazione della frazione metallica da avviare al recupero diretto in impianti metallurgici);
  - "R5 Recupero/riciclo di altre sostanze inorganiche";
  - R12: scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11
  - D15: Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)
- I rifiuti ammessi all'impianto sono i seguenti:

CER	DESCRIZIONE
080318	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317*
130205*	Scarti di olio
140601*	Clorofluorocarburi, HCFC, HFC
160209*	Trasformatori e condensatori contenenti PCB
160210*	Apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 160209
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC
160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212
160213* (a)	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212 (tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio)
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215*
160504*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose
160601*	Batterie al piombo
160602*	Batterie al nichel-cadmio
160603*	Batterie contenenti mercurio
160604	Batterie alcaline (tranne 160603)
160605	Altre batterie ed accumulatori
191204	Plastica e gomma
191205	Vetro
191211*	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti contenenti sostanze pericolose
200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio
200123*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi



<b>200133*</b>	Batterie e accumulatori di cui alle voci 160601, 160602 e 160603 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie
<b>200134</b>	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133
<b>200135*</b>	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 200121 e 200123 contenenti componenti pericolosi (6)
<b>200136</b>	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135
<b>200139</b>	Plastica

\* Rifiuti classificati pericolosi ai sensi dell'allegato D alla parte quarta del D.Lgs. 152/06

(2) Possono rientrare fra i componenti pericolosi di apparecchiature elettriche ed elettroniche gli accumulatori e le batterie di cui alle voci 16 06 contrassegnati come pericolosi, i commutatori a mercurio, i vetri di tubi a raggi catodici ed altri vetri radioattivi, ecc...

(6) Possono rientrare fra i componenti pericolosi di apparecchiature elettriche ed elettroniche gli accumulatori e le batterie di cui alle voci 16 06 contrassegnati come pericolosi, i commutatori a mercurio, i vetri di tubi a raggi catodici ed altri vetri radioattivi, ecc...

(a) E' consentito l'utilizzo del codice solamente se accompagnato dalla specifica dicitura

3. la ditta è autorizzata all'esercizio nell'impianto in oggetto delle operazioni di recupero e smaltimento di rifiuti provenienti prodotti in proprio (per i quali non riesce a rispettare le condizioni del deposito temporaneo art. 183 comma 1 lett. bb D.Lgs. 152/06) di seguito specificate:

*"R13 Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)";*

*D15: Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)*

I rifiuti prodotti in proprio autorizzati alle operazioni sopra indicate sono i seguenti:

CER	DESCRIZIONE
<b>080318</b>	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317*
<b>130205*</b>	Scarti di olio
<b>140601*</b>	Clorofluorocarburi, HCFC, HFC
<b>150101</b>	Imballaggi di carta e cartone
<b>150202*</b>	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti) stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
<b>160209*</b>	Trasformatori e condensatori contenenti PCB
<b>160210*</b>	Apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 160209
<b>160211*</b>	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC
<b>160213*</b>	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212
<b>160213* (a)</b>	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212 (tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio)
<b>160214</b>	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213
<b>160215*</b>	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso
<b>160215*(a)</b>	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso (tubi catodici e vetro cono)
<b>160216</b>	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215*
<b>160504*</b>	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose
<b>160601*</b>	Batterie al piombo
<b>160602*</b>	Batterie al nichel-cadmio
<b>160603*</b>	Batterie contenenti mercurio
<b>160604</b>	Batterie alcaline (tranne 160603)
<b>160605</b>	Altre batterie ed accumulatori
<b>170101</b>	Cemento
<b>200121*</b>	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio
<b>191204</b>	Plastica e gomma
<b>191205</b>	Vetro
<b>191207</b>	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206*
<b>191211*</b>	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti contenenti sostanze pericolose
<b>191212</b>	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211*
<b>200121*</b>	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio
<b>200123*</b>	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi
<b>200133*</b>	Batterie e accumulatori di cui alle voci 160601, 160602 e 160603 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie
<b>200134</b>	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133
<b>200135*</b>	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 200121 e 200123

	contenenti componenti pericolosi (6)
<b>200136</b>	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135
<b>200139</b>	Plastica

\* Rifiuti classificati pericolosi ai sensi dell'allegato D alla parte quarta del D.Lgs. 152/06

(a) E' consentito l'utilizzo del codice solamente se accompagnato dalla specifica dicitura

4. le quantità di rifiuti autorizzate e le relative operazioni sono le seguenti:

**Tab. 1. - Operazioni di recupero R3, R4, R5, R12 e R13 Rifiuti pericolosi**

OPERAZIONI DI RECUPERO R3, R4, R5, R12 e R13 RIFIUTI PERICOLOSI					
Codice EER	Modalità di stoccaggio	Operazione autorizzata	Quantitativo trattato	Stoccaggio istantaneo	
				t	m <sup>3</sup>
/	/	/	t/a	t	m <sup>3</sup>
160213* 160215* 200135* 200121*	In ceste metalliche, cassoni, imballati su bancale. Se stoccati all'aperto solo su superficie cementata/asfaltata e con telo di copertura impermeabile in area servita da raccolta e trattamento acque di dilavamento	<b>R12, R13</b>	17'000	3'000	9'000
160504*	in contenitori di metallo, bombole. In box appositi munito di copertura				
160209* 160210*	Se stoccati all'aperto solo su superficie cementata/asfaltata e con telo di copertura impermeabile in area servita da raccolta e trattamento acque di dilavamento				
160211* 200123*	Su superficie impermeabilizzata in area servita da raccolta e trattamento acque di dilavamento				
200121*	In box metallici tipo neon box, in cartoni, in big bags				
130205*	In fusti metallici				
140601* 160504*	in fusti di metallo, bombole				
160601* 160602* 160603* 200133*	in cassoni, fusti in plastica				
160213* 160215* 200135*	In ceste metalliche, cassoni, imballati su bancale. Se stoccati all'aperto solo su superficie cementata/asfaltata e con telo di copertura impermeabile in area servita	<b>R3, R4, R5, R13</b>	3'000		

	da raccolta e trattamento acque di dilavamento			
191211*	al coperto in contenitori metallici o cassoni			
160209* 160210*	Se stoccati all'aperto solo su superficie cementata/asfaltata e con telo di copertura impermeabile in area servita da raccolta e trattamento acque di dilavamento			
160211* 200123*	Su superficie impermeabilizzata in area servita da raccolta e trattamento acque di dilavamento			
<b>SOMMANO</b>		<b>20'000</b>	<b>3'000</b>	<b>9'000</b>

Tab. 2. - Operazioni di recupero R3, R4, R5, R12 e R13 Rifiuti NON pericolosi

<b>OPERAZIONI DI RECUPERO R3, R4, R5, R12 R13 RIFIUTI NON PERICOLOSI</b>					
<b>Codice EER</b>	<b>Modalità di stoccaggio</b>	<b>Operazione autorizzata</b>	<b>Quantitativo trattato</b>	<b>Stoccaggio istantaneo</b>	
/	/	/	<b>t/a</b>	<b>t</b>	<b>m<sup>3</sup></b>
160214 160216 200136	In ceste metalliche, cassoni, imballati su bancale; in big bag. Se stoccati all'aperto solo su superficie cementata/asfaltata e in area servita da raccolta e trattamento acque di dilavamento oppure sfusi all'interno di box prefabbricati dotati di superficie in cemento impermeabile e griglia di raccolta delle acque di dilavamento	<b>R12, R13</b>	12'000	700	4'200
191204 200139	in cassoni o all'interno di box prefabbricati dotati di superficie in cemento impermeabile e griglia di raccolta delle acque di dilavamento				
080318	in contenitori in plastica o cartone				
160604 160605 200134	in cassoni, fusti in plastica bancali e ceste apposite				

160214 160216 200136	in ceste metalliche, cassoni, imballati su bancale; in big bag. Se stoccati all'aperto solo su superficie cementata/asfaltata e in area servita da raccolta e trattamento acque di dilavamento oppure sfusi all'interno di box prefabbricati dotati di superficie in cemento impermeabile e griglia di raccolta delle acque di dilavamento	<b>R3, R4, R5, R13</b>	1'250		
<b>SOMMANO</b>			<b>13'250</b>	<b>700</b>	<b>4'200</b>

Tab. 3. - Operazioni di messa in riserva R13 Rifiuti pericolosi e NON pericolosi

<b>OPERAZIONI DI MESSA IN RISERVA R13 RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI</b>				
<b>Codice EER</b>	<b>Modalità di stoccaggio</b>	<b>Operazione autorizzata</b>	<b>Stoccaggio istantaneo</b>	
/	/	/	<b>t</b>	<b>m<sup>3</sup></b>
150101 150104 150107 191203 191207	in cassoni collocati su superficie pavimentata dotata di griglia di raccolta delle acque di dilavamento	<b>R13</b>	850	3'400
160214 160216	in cassoni o in big bag o all'interno di box prefabbricati dotati di superficie in cemento impermeabile e griglia di raccolta delle acque di dilavamento			
160209* 160210* 160215*	in ceste metalliche, cassoni, imballati su bancale. Se stoccati all'aperto solo su superficie cementata/asfaltata e con telo di copertura impermeabile in area servita da raccolta e trattamento acque di dilavamento			
140601* 160504*	in contenitori di metallo, bombole			
191202 191205	in cassoni o all'interno di box prefabbricati dotati di superficie in cemento impermeabile e griglia di raccolta delle acque di dilavamento			
191204	in cassoni collocati su superficie pavimentata dotata di griglia di raccolta delle acque di dilavamento			
191212	in cassoni o in big bag collocati su superficie pavimentata dotata di griglia di raccolta delle acque di dilavamento			
191211*	in ceste o cassoni al coperto o muniti copertura,			

	collocati su superficie pavimentata dotata di griglia di raccolta delle acque di dilavamento			
200133* 200134	in ceste e contenitori in zona munita di copertura			
170101 200136 200139	in casse, cassoni o ceste metalliche su superficie pavimentata dotata di griglia di raccolta delle acque di dilavamento			
160211* 160213* 200123* 200135*	su superficie impermeabilizzata in area servita da raccolta e trattamento acque di dilavamento		50	200
<b>SOMMANO</b>			<b>900</b>	<b>3'600</b>

Tab. 4. - Operazioni di smaltimento D15 Rifiuti pericolosi e NON pericolosi

OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D15 RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI					
Codice EER	Modalità di stoccaggio	Operazione autorizzata	Stoccaggio istantaneo		
			t	m <sup>3</sup>	
/	/	/			
150202* 160209* 160210* 191211*	al coperto in contenitori di plastica, cassoni metallici o big bag	<b>D15</b>	145	300	
160215*	al coperto in cassoni				
190813*	al coperto in big bag				
160504* 140601*	in contenitori di metallo, bombole				
200123* 200135*	su superficie impermeabilizzata in area servita da raccolta e trattamento acque di dilavamento				
191212 200136 200139	in cassoni collocati su superficie pavimentata dotata di griglia di raccolta delle acque di dilavamento		15	60	
<b>SOMMANO</b>			<b>160</b>	<b>360</b>	

5. le modalità di stoccaggio sono indicative e comunque dovranno sempre essere effettuate evitando sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. I rifiuti dovranno essere stoccati come previsto dalla documentazione agli atti; le aree di stoccaggio (oppure i contenitori posti all'interno dell'area) devono essere delimitate ove presenti rifiuti sfusi ed individuate con apposite scritte indicanti la definizione del rifiuto ed il relativo codice E.E.R..

6. i rifiuti prodotti in proprio e quelli ritirati da terzi sono soggetti dal punto di vista normativo a profili di responsabilità differenti; pertanto, o vengono stoccati separatamente e resi sempre riconoscibili oppure si dovranno applicare le disposizioni legislative più restrittive tra le due fattispecie.
7. l'eventuale sovrapposizione dei contenitori di rifiuti, nonché dei rifiuti medesimi (ad esempio frigoriferi) deve avvenire in condizioni di massima sicurezza;
8. i frigoriferi possono essere stoccati all'esterno senza copertura.
9. i rifiuti pericolosi devono essere stoccati separatamente dai rifiuti non pericolosi;
10. i rifiuti devono essere stoccati separatamente dalle materie prime presenti nell'impianto;
11. lo stoccaggio deve avvenire per tipologie omogenee di rifiuti; non deve essere effettuata la miscelazione di categorie diverse di materiali;
12. devono essere rispettate le norme che disciplinano l'imballaggio e l'etichettatura dei rifiuti pericolosi;
13. i rifiuti incompatibili o suscettibili di reagire pericolosamente devono essere stoccati in modo tale da non venire a contatto tra loro;
14. i serbatoi fuori terra adibiti allo stoccaggio dei rifiuti liquidi devono essere dotati di bacino di contenimento di capacità uguale alla terza parte di quella complessiva dei serbatoi e comunque non inferiore a quella del più grande dei serbatoi; i medesimi serbatoi devono essere dotati di dispositivi segnalatori di troppo pieno convogliati in modo da non arrecare danno o pericoli per l'ambiente.
15. relativamente ai rifiuti identificati con i codici CER 160211\* 200123\* dovranno essere osservate tutte le prescrizioni tecniche previste dal D.M. del 20 settembre 2002 ed in particolare:
  - il contenuto residuo di sostanze lesive nelle schiume poliuretatiche degassificate dopo il trattamento deve essere inferiore o uguale allo 0,5% in peso delle stesse schiume;
  - l'estrazione dei fluidi frigoriferi contenuti nel circuito frigorifero e nell'olio lubrificante estratto dal compressore, deve essere effettuata secondo le seguenti modalità:
    - l'estrazione dovrà avvenire per mezzo di dispositivi aspiranti operanti in circuito chiuso in modo da assicurare che non ci sia alcun rilascio di sostanze lesive in atmosfera;
    - l'asportazione del gruppo di compressione dalle apparecchiature fuori uso dovrà avvenire senza perdita di olio lubrificante poiché in esso sono contenute le sostanze lesive;
    - la triturazione delle carcasse deve essere condotta in ambiente confinato utilizzando impianti a contenimento statico, provvisti di idonee tenute, o dinamico, mediante il mantenimento di opportune depressioni;
    - tali impianti devono essere muniti di sistemi di abbattimento delle emissioni aeriformi di elevata efficienza da consentire il rispetto dei valori di emissione di cui all'art.3 del D.M. 20/09/02 e di sistemi inertizzanti tali da prevenire rischi di infiammabilità o di esplosività delle polveri e dei gas;
16. per il recupero delle sostanze lesive possono essere adottate le seguenti tecniche: filtrazione, adsorbimento, criocondensazione e lavaggio;
17. i rifiuti solidi, liquidi, aeriformi prodotti dal recupero delle sostanze lesive devono essere destinati a idonei impianti di smaltimento e/o recupero autorizzati ai sensi della normativa vigente;
18. lo stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche derivanti dallo smantellamento delle apparecchiature fuori uso deve essere realizzato in area coperta e pavimentata con una pendenza

tale da consentire il convogliamento di eventuali perdite di liquidi in pozzetti di raccolta mediante apposite canalette e/o tubazioni;

19. tutti i recipienti utilizzati per lo stoccaggio dei suddetti rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi;
20. i serbatoi contenenti i rifiuti liquidi pericolosi devono essere provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento e di dispositivi di contenimento;
21. i fluidi volatili devono essere stoccati in contenitori (bombole o bomboloni) a tenuta stagna in condizioni di temperatura controllata;
22. i recipienti mobili utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi devono essere provvisti di:
  - idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato;
  - dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento;
  - mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
23. i contenitori o serbatoi fissi o mobili utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
24. i rifiuti costituiti da gruppo cartuccia toner per stampante laser; contenitori toner per fotocopiatrici, cartucce per stampanti fax e calcolatrici a getto di inchiostro, cartucce nastro per stampanti ad aghi, identificati con i codici CER 160216 e 080318 (tipologia 13.20 del D.M. 05/02/98, così come modificato dal D.M. 186/06) devono avere le seguenti caratteristiche: contenitore in materiale plastico e/o metallico con tracce di toner, dell'inchiostro o del nastro inchiostrato ed essere destinati ad impianti autorizzati ai sensi della normativa vigente che effettuano attività di recupero identificate al punto 13.20.3 del D.M. 05/02/98 e successiva modifica ovvero recupero di materia legata alle componenti dei rifiuti in ingresso (R3-R4-R12) così come richiamate nelle specifiche autorizzazione ai sensi dell'art 208 c.1 e 2 del D.Lgs 152/06.
25. la superficie del settore di conferimento deve essere pavimentata e dotata di sistemi di raccolta dei reflui, ove pertinenti ai rifiuti, che in maniera accidentale possano fuoriuscire dagli automezzi e/o serbatoi. La superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso e in uscita;
26. la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi idrici ricettori superficiali e/o profondi;
27. l'impianto deve essere dotato di idonei sistemi antincendio di rapido impiego mantenuti in costante efficienza;
28. nel caso in cui si rendessero necessarie operazioni di disinfezione, pulizia, lavaggio, bonifica dei mezzi conferenti i rifiuti o dei contenitori collocati presso il centro, le acque di risulta da tali operazioni devono essere convogliate ad idoneo impianto di depurazione regolarmente autorizzato;
29. l'impianto deve essere mantenuto completamente recintato con rete metallica alta almeno 2 metri e l'accesso principale, presidiato da cancello, deve essere mantenuto chiuso nei periodi di inattività e in caso d'assenza del personale addetto;
30. il gestore deve accertare che i terzi ai quali vengono affidati i rifiuti, derivanti dall'attività di trattamento, siano legittimati a detenerli ai sensi di legge;
31. i contenitori adibiti allo stoccaggio dei rifiuti devono essere contrassegnati o dotati di opportuna cartellonistica d'area che consenta di identificare, di volta in volta i rifiuti contenuti e disposti in maniera tale da consentire una facile ispezione (passo d'uomo), l'accertamento di eventuali perdite e la rapida rimozione di eventuali contenitori danneggiati;

## DEFINIZIONE DELLE ATTIVITA' SUI RIFIUTI E END OF WASTE

32. L'operazione R12 per i rifiuti identificati con i codici 160213\*, 200135\*, 160214, 160215\*, 160216 e 200136 e costituiti da apparecchi domestici, apparecchi e macchinari post-consumo non contenenti sostanze lesive dell'ozono stratosferico di cui alla legge 549/93 o HFC è da intendersi riferita alle seguenti attività: messa in riserva, selezione, disassemblaggio manuale e separazione dei componenti che possono essere recuperati (plastica, metalli, schede...); separazione e macinazione /pressatura della frazione plastica; separazione e trattamento dei tubi catodici da avviare al recupero mediante asportazione dallo schermo delle polveri (fosfori) destinate allo smaltimento.

Frazioni ottenibili indicative (rifiuti): cavi, condensatori, componenti quali alimentatori e gioghi, batterie e pile, plastica, metalli, vetro CRT.

End of Waste:

- componenti metalliche (ferro, acciaio, alluminio). Le componenti metalliche da destinare all'industria metallurgica originate dal trattamento dei rifiuti possono essere classificate "end of waste" solamente qualora conformi alle specifiche previste dalla normativa vigente ovvero Regolamento UE n. 333/2011.

- apparecchi o componenti destinati al riutilizzo: *attività effettuabile previo nulla osta di Arpa* ottenibile dall'Azienda sulla base della presentazione di schede di conformità dedicate per ogni singolo apparecchio o tipologia di apparecchio (vedi format allegato II alla presente).

33. L'operazione R12 per i rifiuti identificati con i codici europei 160213\*, 160215\*, 200135\*, 160214, 160216 e 200136 e costituiti da apparecchi elettrici, elettrotecnici ed elettronici; rottami elettrici ed elettronici contenenti e non metalli preziosi è da intendersi riferita alle seguenti attività: messa in riserva, disassemblaggio per la separazione dei componenti riutilizzabili; separazione della frazione decadente da avviare a altro processo di recupero presso società del gruppo o soggetti terzi autorizzati. Il processo svolto presso società del gruppo (già attrezzate per una selezione ulteriore con tecnologia complessa a vari stadi di separazione) collegate con la Tred Carpi è il recupero diretto di materia R3 e R4.

Frazioni ottenibili indicative (rifiuti): cavi, condensatori, cemento, metalli, imballaggi, schede, motori e componenti, toner.

End of Waste:

- componenti metalliche (ferro, acciaio, alluminio). Le componenti metalliche da destinare all'industria metallurgica originate dal trattamento dei rifiuti possono essere classificate "end of waste" solamente qualora conformi alle specifiche previste dalla normativa vigente ovvero Regolamento UE n. 333/2011;

- apparecchi o componenti destinati al riutilizzo: *attività effettuabile previo nulla osta di Arpa* ottenibile dall'Azienda sulla base della presentazione di schede di conformità dedicate per ogni singolo apparecchio o tipologia di apparecchio (vedi format allegato II alla presente).

34. Le operazioni R13, R12, R3 ed R4 per i rifiuti identificati con i codici europei 160211\* e 200123\* contenenti sostanze lesive dell'ozono stratosferico di cui alla legge 549/93 o HFC, sono da intendersi riferite alle seguenti attività: messa in riserva comprensiva della bonifica dai fluidi refrigeranti dai circuiti frigoriferi, asportazione del gruppo di compressione, asportazione delle parti minori e delle componenti recuperabili, demolizione controllata delle carcasse mediante triturazione, separazione e macinazione / pressatura e rilavorazione delle schiume poliuretatiche, separazione delle componenti metalliche, separazione e macinazione della plastica da inviare a società esterne, autorizzate al recupero (R12-R3).

Frazioni ottenibili indicative (rifiuti): vetro, plastica, olio, gas, poliuretano, metalli, imballaggi, scarti rimasti nei RAEE.



End of Waste:

- poliuretano. Dovrà essere effettuata un'analisi chimica per il poliuretano a cadenza annuale per la ricerca di parametri: contenuto di metalli TQ pericolosi (Cd, Pb, Ni) <0,1%, contenuto di metalli (forma massiva) totale 3%, Cd <0,01%, parametri PBDE all.IV 1021/2019 <1000 ppm. Il poliuretano End of Waste dovrà essere sempre accompagnato da una scheda che ne imponga l'utilizzo solo per la produzione di prodotti assorbenti per il recupero di oli, idrocarburi ed altri liquidi inquinanti.

- componenti metalliche (ferro, acciaio, alluminio). Le componenti metalliche da destinare all'industria metallurgica originate dal trattamento dei rifiuti possono essere classificate "end of waste" solamente qualora conformi alle specifiche previste dalla normativa vigente ovvero Regolamento UE n. 333/2011.

35. L'operazione R5 per i rifiuti costituiti da tubi catodici (codice CER 160215\*) TV CRT (codice EER 200135\*160213\*) è da intendersi riferita alle seguenti attività: messa in riserva, taglio del tubo per l'ottenimento di due differenti tipologie di vetro: vetro cono e vetro pannello (dello schermo); bonifica in ambiente confinato del vetro pannello mediante aspirazione delle polveri fluorescenti da destinare allo smaltimento; per alcuni settori di riutilizzo è possibile effettuare trattamento mediante lavaggio a secco (abrasione) e triturazione, con l'ausilio di burattatrice, sia del vetro cono, sia del vetro pannello bonificato. Dal trattamento si originano: parti di scarto, costituite da polveri e fanghi di scarto, che vengono raccolte in big-bags e destinate allo smaltimento e vetro. Analogo trattamento viene eseguito sui tubi catodici originati dalle operazioni di disassemblaggio di apparecchiature (televisori e monitor CER 160213\* e 200135\*) effettuate presso l'impianto in oggetto.

Frazioni ottenibili indicative (rifiuti): vetro cono, vetro pannello, polveri, fanghi, metalli.

End of Waste:

- vetro. Dovranno essere effettuate analisi chimiche per il vetro EoW a cadenza trimestrale per la ricerca dei parametri Cd (<0,005) e Zn (<3,0 mg/l), test di eluizione.

- componenti metalliche (ferro, acciaio, alluminio). Le componenti metalliche da destinare all'industria metallurgica originate dal trattamento dei rifiuti possono essere classificate "end of waste" solamente qualora conformi alle specifiche previste dalla normativa vigente ovvero Regolamento UE n. 333/2011.

36. L'operazione R5 sui rifiuti identificati con il codice CER 160216, CER 160215\* (vetro pannello bonificato, vetro cono ritirato da terzi) è costituita dalle stesse attività descritte al precedente punto. In particolare, il vetro cono ed il vetro pannello già bonificato dalle polveri fluorescenti al momento del conferimento vengono sottoposti a trattamento (lavaggio a secco e triturazione).

Frazioni ottenibili indicative (rifiuti): vetro cono, vetro pannello, polveri, fanghi, metalli.

End of Waste: vetro. Dovranno essere effettuate analisi chimiche per il vetro EoW a cadenza trimestrale per la ricerca dei parametri Cd (<0,005) e Zn (<3,0 mg/l), test di eluizione.

37. linea di macinazione schermi piatti e materiali affini. L'operazione R12 su schermi piatti e affini quali elementi pannelli fotovoltaici (160214, 160213\* 200135\* 200136\* 160216 e 160215\*) è da intendersi riferita alle seguenti attività: messa in riserva, disassemblaggio per la separazione dei componenti riutilizzabili; macinazione e macroseparazione (magnetica e selettiva) della frazione decadente da avviare a altri processi di recupero presso società del gruppo o soggetti terzi autorizzati. Il processo svolto presso società del gruppo (già attrezzate per una selezione ulteriore con tecnologia complessa a vari stadi di separazione) collegate con la TRED CARPI è il recupero diretto di materia R3 e R4.

Frazioni ottenibili indicative (rifiuti): cavi, condensatori, metalli, vetro, scarto.

End of Waste:

- componenti metalliche (ferro, acciaio, alluminio). Le componenti metalliche da destinare all'industria metallurgica originate dal trattamento dei rifiuti possono essere classificate "end of waste" solamente qualora conformi alle specifiche previste dalla normativa vigente ovvero Regolamento UE n. 333/2011.

- apparecchi o componenti destinati al riutilizzo: attività effettuabile previo nulla osta di Arpae ottenibile dall'Azienda sulla base della presentazione di schede di conformità dedicate per ogni singolo apparecchio o tipologia di apparecchio (vedi format allegato II alla presente).

38. **Per tutti gli End of Waste, ogni lotto di produzione consistente in un quantitativo non superiore a 50 tonn (tranne per il poliuretano il cui limite massimo è pari a 25 tonnellate) è dichiarato conforme al presente provvedimento attraverso la dichiarazione resa secondo gli schemi riportati in allegato II alla presente (è ammessa anche una modulistica differente purché riportante le stesse informazioni) e dovrà essere accompagnato da una scheda di produzione.** Una copia di tale documentazione deve essere conservata presso l'impianto per 5 anni unitamente ai suoi allegati (es: certificati di analisi, prove, ecc) e ad un campione (conforme alla norma UNI 10802:2013) di sostanza/oggetto/prodotto del lotto/partita cui si riferisce e una copia deve essere consegnata al primo cessionario cui è destinata la sostanza/oggetto/prodotto;
39. Nella certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 dell'Azienda deve essere mantenuta una sezione dedicata per le EoW, dove siano richiamati i test e le prove dei monitoraggi attivi su poliuretano e vetro per la qualità del prodotto (sistema di gestione). Il sistema di gestione dovrà sempre mantenere le specificità dichiarate ed ogni anno, entro il 30 aprile, dovrà essere trasmessa ad ARPAE di Modena e ad AUSL di Modena una relazione relativa all'anno precedente riepilogativa con le eventuali non conformità e le conseguenti innovazioni procedurali/documentali implementate per la loro risoluzione;
40. Il momento in cui i rifiuti cessano di essere tali e diventano sostanza/oggetto/prodotto EoW, corrisponde al momento in cui il gestore, identificato il lotto, emette e gli associa il certificato/dichiarazione di conformità e lo colloca nella zona di stoccaggio debitamente segnalata da idonea cartellonistica. In tutte le fasi precedenti si è in presenza di rifiuti;
41. Le zone di conferimento/accettazione rifiuti, di stoccaggio/accumulo/deposito rifiuti, di trattamento/recupero rifiuti e gli accumuli dei lotti/partite di sostanze/oggetti/prodotti EoW saranno solo quelle previste negli spazi/aree precisamente indicati nelle planimetria allegata alla documentazione di riesame AIA 2020. I lotti in attesa di dichiarazione di conformità EoW dovranno essere stoccati separatamente dagli altri rifiuti e dotati di cartellonistica dedicata.
42. Per vetro e poliuretano, in riferimento alle linee guida SNPA n.23/2020 si stabilisce che il "lotto" di produzione sia pari all'ordine del cliente dal momento che la produzione avviene in continuo, ovvero, in caso di produzione di giacenze, pari a 50 T. I tempi massimi di deposito dell'Eow, dalla data di emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore, è pari a 3 anni per il poliuretano e 5 per il vetro.
43. il gestore è responsabile del corretto adempimento degli obblighi previsti dalla normativa vigente correlati alla messa in commercio delle AEE ricavate dal recupero dei rifiuti di cui la presente autorizzazione (a titolo di esempio: corretta etichettatura, corretto utilizzo, precauzioni per l'utilizzo, ecc);
44. il gestore deve predisporre un protocollo di tracciabilità per rifiuti destinati alla preparazione al riutilizzo (da attuare prima di essere prelevati dalla messa in riserva e in esito alle lavorazioni come idonei (Eow) - non idonei (rifiuti)).
45. i materiali ottenuti da rifiuti dovranno essere stoccati in aree dedicate individuate da idonea cartellonistica.
46. il poliuretano ottenuto dalle lavorazioni può essere sottoposto a riduzione volumetrica con apposita attrezzatura.

47. il vetro End of waste può essere sottoposto a riduzione volumetrica con attrezzatura posta sotto aspirazione collegata al filtro a maniche esistente attualmente a servizio dell'impianto di raffinazione del vetro (buratto / mulino) collegato all'emissione E9 (portata 22500 mc). Il buratto e il mulino devono essere utilizzati alternativamente per sfruttare tutta la potenzialità del filtro.
48. la Ditta deve svolgere la sorveglianza radiometrica sui carichi di RAE in ingresso e sugli EOW di materiali ferrosi e di vetro in uscita, secondo le procedure individuate dall'EQ. Semestralmente l'esperto qualificato dovrà attestare l'avvenuta sorveglianza radiometrica. La procedura predisposta dopo l'installazione del portale ed eventuali modifiche delle procedure in essere dovranno essere comunicate all'Autorità competente. Nel report annuale dovrà essere riportato il consuntivo degli allarmi confermati.

#### D2.9 energia

1. Il Gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD.

#### D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale devono essere seguite le modalità e le procedure definite dal sistema di gestione interno dell'azienda.
2. Il gestore deve mantenere a disposizione, in corrispondenza dell'area cortiliva, idonei materiali assorbenti da utilizzare in caso di sversamenti accidentali di limitata entità, oltre a sistemi di contenimento fissi o mobili (ad es. paratoie, palloni, tappetini o altro) al fine di intercettare eventuali sversamenti accidentali.
3. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPAE di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

#### D2.11 sospensione attività e gestione del fine vita dell'impianto

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva dovrà anticipatamente comunicarlo tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad ARPAE di Modena e al Comune di Carpi con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli effettuati dall'azienda ma, il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà, comunque, ad effettuare la propria visita ispettiva programmata al fine della verifica dello stato dei luoghi, stoccaggio materie prime e rifiuti, ecc... con la cadenza prevista dal piano di monitoraggio in essere.
2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad ARPAE di Modena e al Comune di Carpi la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere:
  - a lasciare il sito in sicurezza;
  - a svuotare box di stoccaggio, vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
  - a rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento;
5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto di ARPAE di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

### D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

1. Il gestore deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.
2. Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

#### D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

La frequenza delle ispezioni programmate effettuate da ARPAE è stabilita dalla Regione Emilia Romagna con appositi provvedimenti di carattere generale.

Nelle tabelle del piano di Monitoraggio che seguono si riporta la periodicità vigente al momento della stesura del presente atto.

##### D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e Prodotti (EoW)

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Ingresso di materie prime e materiali ausiliari in stabilimento	procedura interna	ad ogni ingresso	annuale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotto finito: EoW vetro	procedura interna	ad ogni uscita	annuale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotto finito: EoW poliuretano	procedura interna	ad ogni uscita	annuale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotto finito EoW Ferro/alluminio/acciaio	procedura interna	norma di settore	annuale	elettronica e/o cartacea	annuale
Radioattività in ingresso dei rifiuti e in uscita per il prodotto finito (EoW)	strumento portatile/portale secondo procedure validate EQ	in corrispondenza di ogni ingresso/uscita	annuale	elettronica e/o cartacea	annuale solo se presenti anomalie
verifica avvenuto controllo radiometrico	procedure validate EQ	indicata dall'EQ nelle procedure	annuale	elettronica e/o cartacea	-

##### D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantità di acqua prelevata da pozzo	contatore volumetrico	mensile	annuale	Annuale	Annuale
Quantità di acqua prelevata da acquedotto per usi industriali	contatore volumetrico	mensile	annuale	Annuale	Annuale
Analisi scarico acque di prima pioggia	analisi chimica (pH, Solidi sospesi, Idrocarburi totali, BOD5, COD, NH4+, ione nitrico, ione nitroso, zinco, cadmio, piombo)	annuale	annuale	Annuale	Annuale

**D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia**

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (Trasmissione)
Consumo totale di energia elettrica ad uso produttivo	contatore	mensile	annuale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale
Consumo di energia elettrica divisa per impianto	contatore	mensile	annuale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale

**D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili**

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (Trasmissione)
Consumo gasolio	Fatture acquisto	mensile	annuale	Elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo di gas metano	contatore	mensile	annuale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale

**D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera**

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (Trasmissione)
Portata e Concentrazione degli inquinanti	verifica analitica	Vedi D2.4.1	annuale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento	controllo visivo attraverso lettura dello strumento per CFC (anche singolo marker – es Freon R11), polveri e pentano (quest'ultimo sino al 31/03/22)	giornaliera	annuale	-	Annuale
Sistema di abbattimento a carboni attivi a servizio di E1	registratore per sostanze lesive	continua	annuale	-	Annuale
Monitoraggio Hg per E7	naso elettronico	settimanale	annuale	elettronica e/o cartacea	Annuale

**D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua**

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Scarico acque di prima pioggia (S4)	analisi chimica (pH, solidi sospesi, Idrocarburi totali, BOD5, COD, azoto ammoniacale, azoto nitroso, azoto nitrico, zinco, cadmio, piombo)	annuale	annuale	Annuale	Annuale

**D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore**

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	-	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	annuale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	Annuale
valutazione impatto acustico	misure fonometriche (*)	Quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	Quinquennale con misure a campione se necessario	relazione tecnica (**) di tecnico competente in acustica	Quinquennale

(\*) utilizzare i punti di misura prescritti alla **Sezione D2.7**

(\*\*) Da inviare ad Arpae di Modena e Comune di Carpi

**D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti**

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Rifiuti in ingresso	quantità	in corrispondenza di ogni ingresso (2 giorni lavorativi)	annuale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Rifiuti in uscita	quantità	in corrispondenza di ogni carico in uscita	annuale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti di apparecchiature elettroniche con CFC lavorate	quantità	come previsto dalla norma di settore	annuale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti ottenuti dal trattamento di apparecchiature elettroniche con CFC lavorate	quantità	come previsto dalla norma di settore	annuale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti di apparecchiature elettroniche senza CFC lavorate	quantità	come previsto dalla norma di settore	annuale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Rifiuti prodotti in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	annuale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Stato di conservazione delle aree di messa in riserva dei rifiuti in ingresso	controllo visivo	giornaliera	annuale	-	-
Stato di conservazione delle aree dedicate alle EoW	controllo visivo	giornaliera	annuale	-	-
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento	controllo visivo	giornaliera	annuale	-	-

<b>Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuto</b>	controllo visivo	giornaliera	annuale	-	-
<b>Polveri da impianto di abbattimento (E9)</b>	analisi chimica	annuale	annuale	rapporti di prova	annuale
<b>Polveri fluorescenti da tubi catodici</b>	analisi chimica	annuale	annuale	rapporti di prova	annuale
<b>Vetro del tubo catodico in uscita</b>	analisi chimica	annuale	annuale	rapporti di prova	annuale

### Monitoraggio e Controllo EoW

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
vetro	analisi chimica come sezione D2.8	trimestrale	annuale	rapporti di prova	annuale
poliuretano	analisi chimica come sezione D2.8	annuale	annuale	rapporti di prova	annuale

### D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Verifica di integrità di vasche e serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	annuale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	-
vasca di prima pioggia	controllo visivo	mensile	annuale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	-

### D3.1.10 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
materiale avviato al recupero rapportato al quantitativo di rifiuti lavorati	%	materiale avviato a recupero/quantità di rifiuti in uscita	elettronica e/o cartacea	annuale
consumo specifico totale di energia elettrica	Gj/t	energia consumata/materiale avviato al recupero	elettronica e/o cartacea	annuale
consumo idrico specifico per unità di rifiuto trattato	mc/t	consumo idrico/materiale avviato al recupero	elettronica e/o cartacea	annuale

### D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

1. Il gestore dell'impianto deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
2. Il gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché, prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi rifiuti, mantenendo liberi ed agevolando gli accessi ai punti di prelievo.

<b><i>E - RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE</i></b>
---

Al fine di ottimizzare la gestione dell'impianto, si raccomanda al gestore quanto segue.

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella
3. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto
4. Nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
  - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
  - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
  - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
  - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva; in tale caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.7.
7. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
8. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
9. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
10. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni.

LA RESPONSABILE  
SERVIZIO AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI  
DI MODENA

Dr.ssa Barbara Villani



- DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ -

Dichiarazione avente numero progressivo:	
Data:	

**DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DELL'ATTO DI NOTORIETA'**

Ai sensi e per gli effetti dell'articolo 184-ter comma 3 lett.e) d.lgs.152/2006 e del provvedimento ARPAE prot.n. \_\_\_\_\_ del \_\_\_\_\_

**ALLEGATO**

**Codice EER rifiuto** \_\_\_\_\_  
Processo di recupero 1- \_\_\_\_\_  
Nome prodotto/oggetto/EoW 1.1- \_\_\_\_\_  
Utilizzo/Usò dell'EoW 1.1.1- \_\_\_\_\_

**il gestore dell'impianto di recupero e produttore EoW:**

<b>Denominazione sociale:</b>	CF/P.IVA:
Iscrizione al registro imprese:	Referente:
Indirizzo sede legale:	Numero civico:
CAP: _____ Comune: _____	Provincia: _____
<b>Impianto di recupero unità locale:</b>	
Indirizzo:	Numero civico:
CAP: _____ Comune: _____	Provincia: _____
Riferimenti catastali terreni/fabbricati: Foglio _____ Mapp./Part. _____ Sub. _____	

**in riferimento al rifiuto recuperato codice EER \_ \_ \_ \_**

provenientente dall'azienda : (documento di trasporto n. _____ del _____, n. di carico __ nel registro c/s rifiuti, n. __ nel registro _____ del sistema di gestione) e precisamente dal processo industriale/artigianale:
--

**ai sensi e per gli effetti degli artt. 37, 47 e 38 del d.p.r. 28 dicembre 2000, n. 445, dichiara che:**

1. il lotto/partita \_\_\_\_\_ del prodotto/EoW \_\_\_\_\_ consiste in mc. \_\_\_\_\_ e tonn. \_\_\_\_\_ ;
2. tale lotto/partita, come stabilito dall'allegato \_\_\_\_\_ al provv. \_\_\_\_\_, rispetta le seguenti caratteristiche:

**CONDIZIONI:**

- A. \_\_\_\_\_  
B. \_\_\_\_\_  
C. \_\_\_\_\_  
D. \_\_\_\_\_

**CRITERI**

1. \_\_\_\_\_  
2. \_\_\_\_\_  
3. \_\_\_\_\_  
4. \_\_\_\_\_

**e dichiara infine:**

- di essere consapevole delle sanzioni penali, previste in caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità negli atti e della conseguente decadenza dai benefici di cui agli articoli 75 e 76 del d.p.r. 445/2000;
- di essere informato che i dati personali raccolti saranno trattati, anche con mezzi informatici, esclusivamente per il procedimento per il quale la dichiarazione viene resa (d.lgs.196/2003-reg.UE 2016/679).

A supporto e conferma di quanto dichiarato si allegano: 1) analisi: \_\_\_\_\_ 2) prove: \_\_\_\_\_

Si allega, inoltre, copia fotostatica non autenticata di un documento di identità del sottoscrittore.

\_\_\_\_\_ li \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Firma e timbro del produttore EoW)

**SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.**